



# 2021

Environmental Activity Report

環境活動報告書

アルプス薬品工業株式会社

Alps Pharmaceutical Ind.Co.,Ltd

## ごあいさつ

## 地球のために 私たちが果たすべき責任と役割

私たちアルプス薬品工業は、医薬品原料の製造において、環境負荷の削減に努め、廃棄物の削減やリサイクル化、省資源・省エネルギーの推進活動も積極的に行っております。

また、国内外の環境に関わる法規制及び当社が受け入れた要求事項を順守し、地域社会とのコミュニケーションを図るなど、当社の環境方針に従い、社会に対する責任を果たすべく取り組んで参ります。

世界的に環境問題への関心が高まっている現在、環境・健康・安全への配慮を経営上の重要課題ととらえ、健康・安全面では、従業員の健康増進等に積極的に取り組み、優良な健康経営を実践している法人として、「健康経営優良法人 2021(大規模法人部門)ホワイト 500」に認定されました。また、新型コロナウイルスの対応として、ワクチンの職域接種にも取り組んでおります。環境面では、EHS リスク改善を全社的に進め、広い視野に立った環境保全活動に努めています。私達の事業活動は、環境への影響を少なからず与えていることを正しく理解し、SDGs やカーボンニュートラルの思想に基づき、アルプス薬品工業が果たすべき責任と役割を認識し、環境保全活動を経営課題の一つとして取り組んで参ります。

代表取締役社長 牛丸 理

## 企業理念

### Mission ミッション

#### ALPS の使命・存在意義

医薬品メーカーとしての自覚と誇りを持ち、最良の技術で、お客様にとって最高の製品を提供し、世界に貢献する

### Vision ビジョン

#### ミッションをはたすための組織のあるべき姿

世界に誇れる ALPS 独自の価値を創造する

### Value バリュー

#### ビジョン実現のため、大切にしている価値観

1. 常に向上を目指し、自律的に行動する
2. 社会の視点・お客様の視点を大切にする
3. 現場・現物・現実にもとづき、本質を見極める
4. 失敗や変化を恐れず、チャレンジする
5. 議論とチームワークを大切にしている
6. コンプライアンス、安全操業を徹底する
7. 従業員の成長を促し、幸福度を高める
8. 会社の成長を通じて、地域社会に貢献する

## SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



アルプス薬品工業は、持続可能な社会を実現する為、お取引先も含めた包括的なサプライチェーンで CSR 調達を推進します。

## 環境方針

1. アルプス薬品工業株式会社は、医薬品メーカーとして最良の技術で最高の製品を生産し、お客様に提供するため、環境影響に十分配慮し、継続的な環境負荷削減に努力いたします。
2. 国内外の環境に関わる法令及び当社が受入れた要求事項を順守し、事業活動を行います。
3. 環境保護のため、自主的な各種活動を継続して実施します。
4. 事業活動において生産性の向上を行い、廃棄物の発生の低減、リサイクル化、省資源省エネルギーの推進を行い、環境負荷の低減を図ります。
5. 環境リスクアセスメントにて環境リスクを把握し、環境管理の継続的な計画・実施・改善など、環境リスクマネジメントシステムの運用を通じて、環境リスクの低減活動を継続的にを行います。
6. 生物多様性及び生態系の保護のため、自主的に各種活動を継続して実施します。
7. 地域社会との対話を図り、環境情報を適切に開示し、社会とのコミュニケーションを図ります。
8. 環境に関する教育訓練を充実し、自ら環境影響を考え行動する従業員を育成します。
9. 環境方針は、当社の全社員及び協力会社にも周知徹底し、社外へも公開します。

## アルプス薬品工業の活動

当社では主に、医薬品原料を製造しており、エネルギーや原材料の消費や廃棄物の排出等でさまざまな環境負荷をかけています。そのことを認識し、全社的にリスク改善活動を推奨し、環境負荷の削減にも取り組んで事業活動を行っています。



## 環境への取り組み

### ■ 薬用トウガラシの栽培

トウガラシの辛み成分（カプサイシノイド）は温湿布など、血行の改善によって痛みを緩和する医薬品の有効成分（原薬：API [Active Pharmaceutical Ingredient]）として世界中で使用されています。当社は長年、海外から輸入したトウガラシを原料として、100%天然由来の原薬『商品名：カプサイシン』を製造販売しており、その世界シェアは第1位を誇ってきました。一方、トウガラシの品種改良を進め、辛み成分の高含量化に成功したことを機に、安定した原料の調達を目的とし、2014年に本社のある飛騨地域でのトウガラシ栽培をスタートさせました。栽培事業は年々拡大を続け、2022年には飛騨で栽培されたトウガラシが、原薬『カプサイシン』となって世界中に供給される予定です。今年度も「飛騨から世界へ」を合言葉に地元栽培者の皆様と連携しながらトウガラシ栽培に奮闘しています。当社は、環境に配慮した天然資源の調達を目指しながら、地域社会に根差した持続可能な事業活動を推進すると共に、植物の新たな可能性を研究、模索することにより、安心、安全、高品質な医薬品を提供することで社会に貢献します。



## 環境活動成果

毎年、経済産業省にエネルギー使用量等に関する定期報告をしており、事業者クラス分け評価制度において、2016年から連続5年間”Sクラス”評価を受けています。又、優良事業者として経済産業省ホームページに当社が掲載されています。

※事業者クラス分け評価制度(SABC評価)：Sクラス(省エネが優良な事業者)

当社環境方針に基づき、毎年、環境活動目標を定めて取り組んでいます。

分類	2020年度の主な活動成果
省エネルギー、省資源	老朽化設備更新及びスケールアップによる生産効率の改善 抽出方法・原料選定・機器改良・作業改善等により各種品目の製造効率改善 従業員一人ひとりが省エネルギー、省資源意識を持って活動推進 No 残業 day の活動月の増加の提案し、間接部門の電力使用量の削減を推進 水リスクへの対応として、冷却装置(クーリングタワー)の水を循環型へ変更
化学物質管理	新工場設立に伴い、局所排気装置、排ガス処理装置、粉塵回収設備の充実 排水ピット点検実施強化と、専門業者によるピット清掃及び内部点検実施
事故緊急時対応	災害、事故を想定した防災訓練、漏洩訓練の実施 自衛消防隊による緊急事態対応訓練(休日・夜間含む)の実施
環境リスクアセスメント	臭気、漏洩等の環境リスク低減と環境リスクの見直し実施 製造工程で発生する臭気の抑制対策の検討及び実施 高含量生薬自社栽培による、資源枯渇対策、環境負荷の低減実施
廃棄物管理	廃棄物搬出の適正化とリサイクル化の推進

## 環境活動成果一例(グリチル製品の工場設備)



排ガス処理装置



粉塵回収設備(バグフィルタ)



溶媒タンクの点検口の局所排気口

## 環境活動成果一例(冷却装置)



冷却装置の更新

## 環境活動成果一例(排水ピット)



専門業者によるピット清掃・点検

## 事故緊急時対応

緊急事態の発生に備え、速やかに対応できるように、災害や事故を想定した防災訓練や漏洩対応訓練を実施しています。また、独自に自衛消防隊を構成し、訓練を行い、万が一の火災発生時に備えています。今後も、緊急事態に適切な対応ができるよう人材育成に取り組んで参ります。



緊急事態対応訓練(火災訓練)



緊急事態対応訓練(自衛消防隊・夜間)

## 省エネルギー



### ■ CO<sub>2</sub>年間排出量 (単位:t)

CO<sub>2</sub>排出量は、工場稼働率アップにより前年比+2%Upとなりました。今年度も排出量削減に努めます。



### ■ エネルギー原単位年度別推移 (単位:原油換算 L/千円)

エネルギー使用量原単位は、製品の収率や工場稼働状況により変動しますが、適切に管理しています。

## 廃棄物管理



### ■ 廃棄物原単位 (単位:kg/千円)

廃棄物の排出については、毎年削減に努めております。



### ■ 廃液リサイクル率 (単位:%)

毎年、廃液のリサイクル化を進めております。

当社では生産活動において不要物として発生する廃棄物の有効利用と排出量削減に取り組んでいます。また、リサイクル率向上のために、廃棄物の分別と有効利用に取り組んでいます。

## 定期測定

当社では環境基準の順守状況を監視するため定期的に、工場排水、煤煙、騒音の測定を実施しています。

### ■ 2020年度 各工場 工場排水測定結果

項目	単位	本社工場		上野工場		富山工場	
		規制値	平均値	規制値	平均値	規制値	平均値
pH		5.8～8.6	7.1	5.8～8.6	7.6	6.0～8.0	7.4
BOD	mg/L	25(20)	5.0	25(20)	6.9	20	<1.0
COD	mg/L	160(120)	8.3	160(120)	10.4	160(120)	18.3
SS	mg/L	90(70)	2.5	90(70)	3.9	40	21.5
nヘキサン	mg/L	5	<0.1	5	<0.1	5	<0.5
フェノール類	mg/L	0.5	<0.01	0.5	<0.01	—	—
ジクロロメタン	mg/L	0.2	<0.01	0.2	<0.01	—	—
大腸菌群	菌/mL	—	—	—	—	3000	28.7
分析頻度		2回/月		2回/月		1回/月	

本社工場、上野工場では月2回、富山工場では月1回排水の水質検査を実施し、適切な工場排水の確保に努めています。各工場ともに測定結果は規制値以下です。

### ■ 2020年度 煤煙測定結果

本社工場煤煙測定結果（前期：2020年6月26日、後期：2020年11月26日）

対象	規制値	煤塵 g/m <sup>3</sup>	SO <sub>x</sub> K値	NO <sub>x</sub> V/Vppm	判定
		0.30	17.5	180	
① No.2 貫流式ボイラー (H18工場)	前期	0.043	0.17	56	⊕ 否
	後期	0.013	0.09	63	
② No.3 貫流式ボイラー (H18工場)	前期	0.035	0.09	53	⊕ 否
	後期	0.016	0.23	57	
③ No.4 貫流式ボイラー (H18工場)	前期	0.036	0.22	89	⊕ 否
	後期	0.017	0.20	75	
④ No.5 貫流式ボイラー (H18工場)	前期	0.040	0.19	60	⊕ 否
	後期	0.031	0.13	78	
⑤ No.6 貫流式ボイラー (H18工場)	前期	0.045	0.17	64	⊕ 否
	後期	0.026	0.16	83	
⑥ No.7 貫流式ボイラー (H18工場)	前期	0.033	0.16	66	⊕ 否
	後期	0.027	0.19	76	
⑦ 温水ボイラー (事務棟)	前期				/
	後期				

⑦温水ボイラー(事務棟)は、二酸化炭素の排出量軽減のため、灯油からLPGボイラーへ転換したため、煤煙測定は監視項目から除外されました。

上野工場煤煙測定結果（前期：2020年6月25日、後期：2020年11月27日）

対象	規制値	煤塵 g/m <sup>3</sup>	SO <sub>x</sub> K値	NO <sub>x</sub> V/Vppm	HCl mg/m <sup>3</sup>	判定
		0.25	17.5	250	700	
廃液焼却炉 (K-B)	前期	0.033	<0.01	130	7.2	⊕ 否
	後期	0.11	0.04	140	13	

ダイオキシン測定結果（2020年6月25日）

対象	規制値	排ガス ng-TEQ/m <sup>3</sup> N	燃え殻 ng-TEQ/g	処理水 pg-TEQ/l	ばいじん ng-TEQ/g
		5	3	10	—
上野廃液焼却炉	実測値	0.05	0.000	0	/

上野工場焼却炉水銀濃度測定結果（前期：2020年6月17日、後期：2020年11月27日）

項目	単位	On	搬出基準	Os	6月17日		11月27日		
					測定結果	適・否	測定結果	適・否	
水銀濃度	On12%換算値	ug/m <sup>3</sup>	12	50	11.2	0.027	適	0.020	適

本社工場、上野工場の煤煙測定結果は、2工場とも規制値以下です。また、上野工場廃液焼却炉のダイオキシン類の測定結果も規制値以下です。

## ■ 2020年度 騒音測定結果

敷地境界線付近の騒音測定を定期的に行い、状況確認を実施しています。各工場ともに測定結果は基準値以下です。又、定点騒音測定機による連続測定も実施し常時監視しています。

	時間区分	朝(6:00～8:00)	昼(8:00～19:00)	夕(19:00～23:00)	夜間(23:00～6:00)
	法規制値	60dB	65dB	60dB	50dB
本 社 工 場	敷地境界線①	48.9	53.5	43.6	30.1
	敷地境界線②	49.5	50.5	46.0	47.6
	敷地境界線③	46.7	47.2	47.5	44.8
	敷地境界線④	49.3	50.7	48.6	47.1
	敷地境界線⑤	49.8	51.8	45.2	45.4
	敷地境界線⑥	48.4	53.2	41.3	46.3
	敷地境界線⑦	46.5	47.7	50.1	46.8

	時間区分	朝(6:00～8:00)	昼(8:00～19:00)	夕(19:00～23:00)	夜間(23:00～6:00)
	法規制値	60dB	65dB	60dB	50dB
上 野 工 場	敷地境界線①	52.3	58.9	54.9	30.1
	敷地境界線②	53.6	58.7	57.9	47.6
	敷地境界線③	49.4	54.3	51.2	44.8
	敷地境界線④	50.7	53.9	48.9	47.1

	時間区分	朝(6:00～8:00)	昼(8:00～19:00)	夕(19:00～23:00)	夜間(23:00～6:00)
	法規制値	65dB	70dB	65dB	63dB
富 山 工 場	敷地境界線①	47.5	48.3	50.4	50.6
	敷地境界線②	46.1	52.5	46.9	46.1
	敷地境界線③	46.2	54.3	49.7	49.8
	敷地境界線④	58.0	62.1	64.0	59.2
	敷地境界線⑤	53.1	52.8	49.0	49.0

## 苦情・問い合わせについて

2020年度は、苦情・問い合わせはありませんでした。

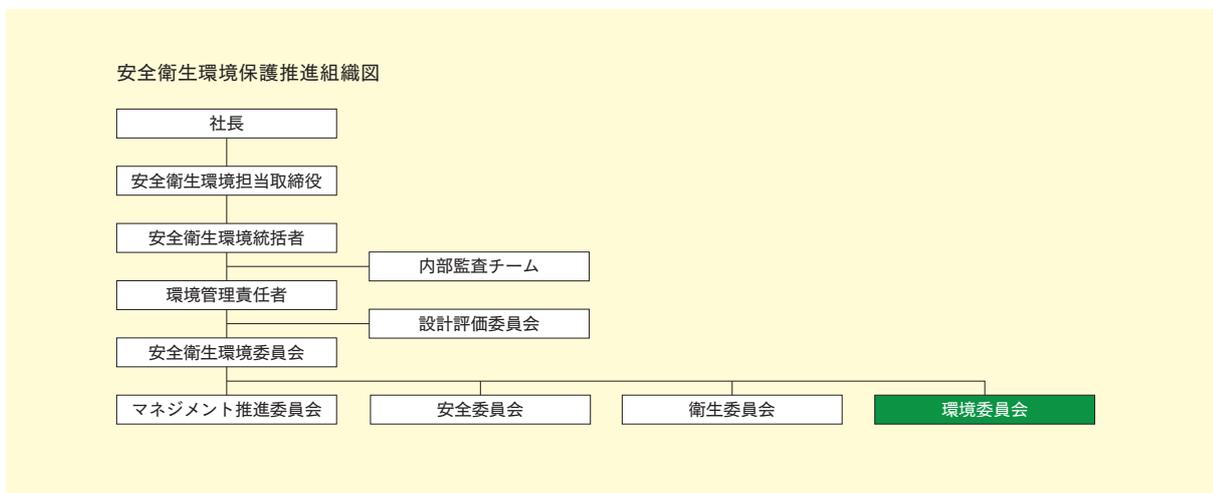
## 地域での活動

地域の清掃活動として、工場周辺の年2回の側溝掃除や道路のゴミ拾いを行い、地域の環境保全に努めています。



## 環境マネジメントシステム

当社では環境活動を効果的かつ持続的に取り組むため、環境マネジメントシステムの認証を取得し、継続的な活動を進めています。また、環境活動継続的改善のため、各委員会を活用し、議論、検討、対応を進める組織を構築しています。また、内部監査チームを設けて、マネジメントの公平性、妥当性を客観的に監査し、より良い活動へと繋げるため活動しています。



### ■ 環境委員会の活動内容紹介

1. 電力・水使用量の監視、削減
  - ・ 電力使用量を毎月監視、グラフ化の上、積極的に全社配信し、各部署の省エネ意識の向上を図る。
  - ・ 水使用量の削減に関し ISO14000 の部署別省エネ・省資源活動項目へのタイアップ。
2. ノー残業デーの実施
  - ・ 実施期間の拡大(3ヶ月/年⇒6ヶ月)：間接部門の電力使用量の削減に貢献。
3. 騒音・臭気の監視、低減
  - ・ 委員会で意識の向上を踏まえ、月一で近隣の臭気、騒音の測定を行い、委員会で結果の確認。
4. 漢方工場の臭気対策へのサポート
  - ・ 対策の立案、実施、検証
5. その他継続的活動
  - ・ 委員会員の教育実施(省エネ講座・工場の省エネルギー・省エネ照明とデマント管理)
  - ・ 環境月間等、全社教育の実施(省エネ関係)
  - ・ 啓蒙活動として、環境に関する動画等の紹介

## 環境活動のあゆみ

平成 11 年 11 月	上野工場、富山工場 ISO14001 認証取得
平成 13 年 7 月	本社工場 ISO14001 認証取得
平成 16 年 7 月	S G S 社による更新審査
平成 19 年 6 月	S G S 社による更新審査
平成 22 年 6 月	J A C O 社による更新審査
平成 25 年 5 月	J A C O 社による更新審査 (東京営業所、大阪営業所も審査対象へ)
平成 28 年 6 月	J A C O 社による更新審査
平成 29 年 6 月	J A C O 社による維持審査
平成 30 年 6 月	J A C O 社による 2015 年度版移行審査・認証取得
令和 元年 6 月	J A C O 社による更新審査
令和 2 年 7 月	J A C O 社による維持審査
令和 3 年 7 月	J A C O 社による維持審査