

大塚グループでは、グループ各社の独自性を尊重しながら、情報交換を積極的に行い、多様化かつグローバル化する環境問題にグループとして取り組んでいます。

大鵬薬品 岡山工場のビオトープ



大塚グループ環境方針

大塚グループは、グローバルヘルスケア企業として、また社会の責任ある一員として、地球環境に常に配慮した事業活動を行い、地球環境保全に自主的、積極的、継続的に創造性を持って取り組みます。

活動指針

1 環境に配慮した製品・サービスの提供を目指します

製品の研究開発から、生産、物流、販売、廃棄に至るすべての段階において、環境に対する影響を予測し、環境に配慮した計画を策定し、実施します。

2 低炭素社会を目指します

地球資源の有限性を認識し、温室効果ガスの排出を抑え、資源を守ることによりカーボンニュートラル社会の実現に貢献します。省エネルギーの推進や資源生産性の向上などにより二酸化炭素の排出を抑制します。

3 循環型社会を目指します

廃棄物などの発生量抑制、資源の循環利用（再使用、再利用、熱回収、適正処分）を推進し、限りある天然資源の消費を抑制します。

4 生物多様性に配慮します

生態系の多様性・種の多様性・遺伝子の多様性に配慮し、生物多様性の包括的な保全活動を継続して推進します。

5 コンプライアンスを徹底します

環境保全に関連する法律および社会規範を遵守します。
また、社会からの要請を含め、主体的、継続的により質の高い自主基準・規定を策定し遵守します。

6 社会貢献活動に積極的に取り組みます

広く社会とコミュニケーションを行い、良き企業市民として積極的、継続的に社会貢献活動を推進します。
「健康」「自然環境」「地域社会」の3つのキーワードで、人々の健康に貢献する活動を推進します。

7 危機管理をさらに進めます

環境への影響が懸念される緊急事故・非常事態に備え、適切な危機管理計画を策定し、継続した活動を実施します。

大塚グループ環境推進会議

大塚グループの環境活動は、各社の環境担当者で構成する大塚グループ環境推進会議によって推進しています。これは、2003年に徳島を中心とするグループ各社の環境・ISO担当者が集まって情報交換会をはじめ、徐々に参加企業を増やしてグループとしての活動に発展させていきました。現在13社が参加し、環境法令への対応や技術動向、グループとしての方向性などさまざまなテーマで積極的に議論や情報交換を行っています。

2011年は、震災への対応をはじめ、環境負荷低減について、各社のエネルギーおよび廃棄物の中長期目標などをテーマに2回の全体会議と6回の幹事会を行いました。また、「大塚グループ環境情報共有システム」の構築を行い、正確な情報収集や情報共有の強化、活動の向上を目指して運用を開始しています。

■ 大塚グループ環境推進会議体制図（2012年）



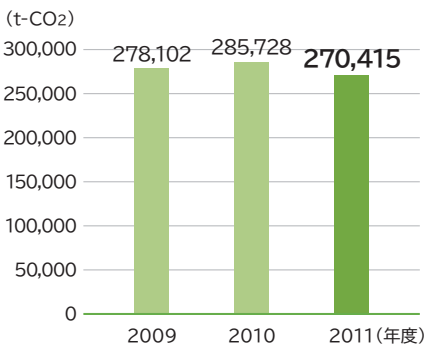
環境パフォーマンスデータ

地球温暖化防止、省エネルギー

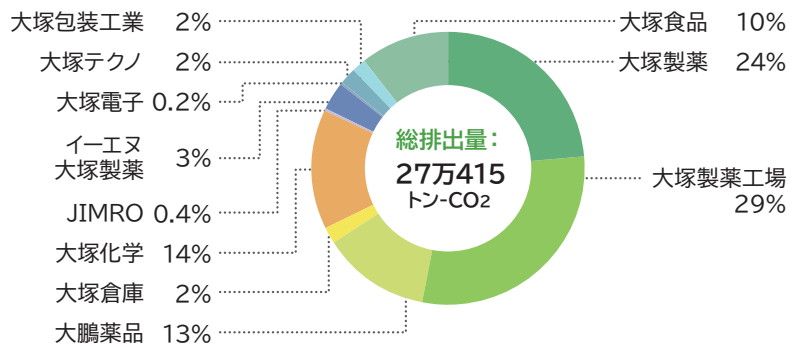
事業活動におけるグループ11社の2011年CO₂総排出量は27万415トン、エネルギー使用量は原油換算で15万2605kℓでした。医薬品(輸液)や飲料の製造工程における滅菌に多くの熱が必要であり、エネルギー使用の多くを占めています。2011年は電力不足に対応した各社の節電や、省エネ機器の積極導入によりエネルギー使用量の前年比減につながりました。また、物流においては、モーダルシフト、配送効率の向上に努め、エネルギー消費原単位※は前年より3.8%減となりました。

※エネルギー消費原単位=エネルギー使用量(原油換算kℓ)/トンキロ
 トンキロ:貨物輸送量を表す単位 1トンキロは1トンの貨物を1km運ぶことを表す

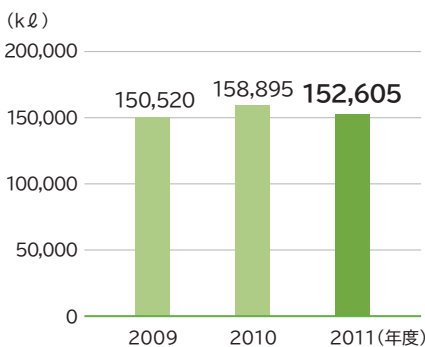
CO₂ 総排出量(エネルギー起源)



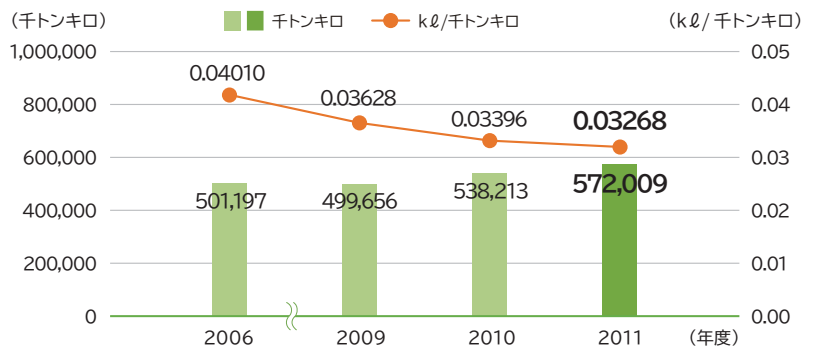
2011年度 CO₂ 排出量比率



エネルギー使用量(原油換算)



物流にかかるエネルギー消費原単位推移(大塚グループ特定荷主5社)※

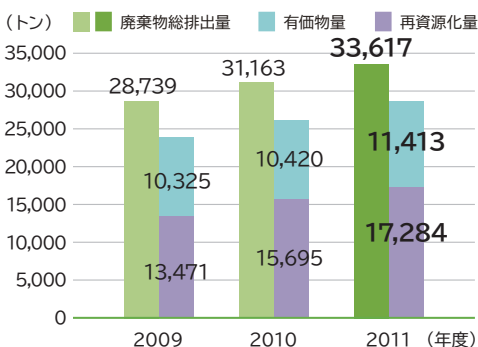


※大塚グループ特定荷主:大塚製薬、大塚製薬工場、大鵬薬品、大塚化学、大塚食品

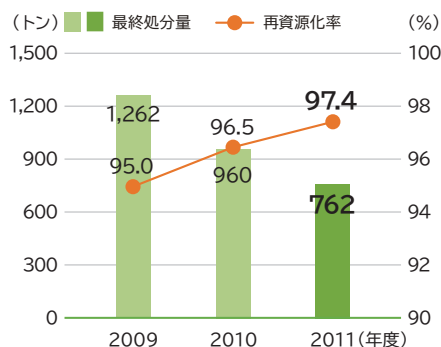
廃棄物の排出抑制

事業活動におけるグループ11社の2011年廃棄物総排出量は3万3617トンとなり前年より8%増加しました。これは生産の増加と2011年3月の震災による影響です。リユースやリサイクルなど再資源化に努めた結果、再資源化率は97.4%となり、最終処分量は762トンと前年より21%削減することができました。

廃棄物総排出量と再資源化



再資源化率と最終処分量

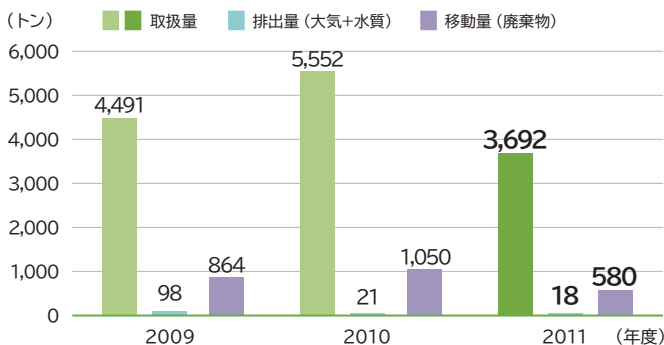


再資源化率 (%) = (再資源化量+有価物量) / (最終処分量+再資源化量+有価物量) × 100

化学物質の適正管理

事業活動におけるグループ11社の2011年PRTR※対象物質取り扱い量は3,692トンでした。化学品プラントの停止および事業再編により、取り扱い量が減少しました。

PRTR 対象物質取扱・排出・移動量の推移



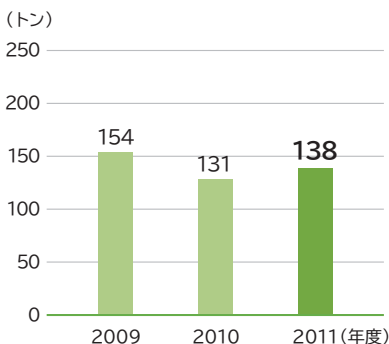
※PRTR (Pollutant Release and Transfer Register: 化学物質排出移動量届出制度): 有害性のある多種多様な化学物質が、どのような発生源から、どれくらい環境中に排出されたか、あるいは廃棄物に含まれて事業所の外に運び出されたかというデータを把握し、集計し、公表する仕組み。現在対象は462物質となっている

大気・水系への排出抑制

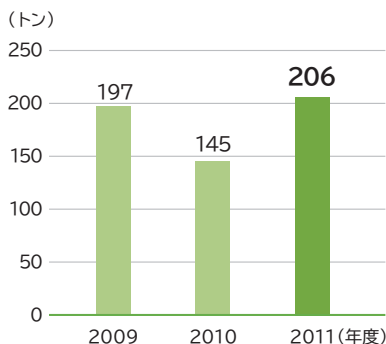
大気汚染防止

2011年は燃料由来の硫黄による影響で排出量が上昇しました。今後も、ボイラーの設備集約や燃料転換、熱効率の見直しを実施し、大気への窒素酸化物(NOx)、硫黄酸化物(SOx)排出の抑制に努めていきます。

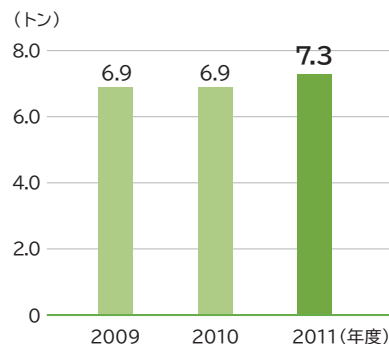
NOx(窒素酸化物)の排出量



SOx(硫黄酸化物)の排出量



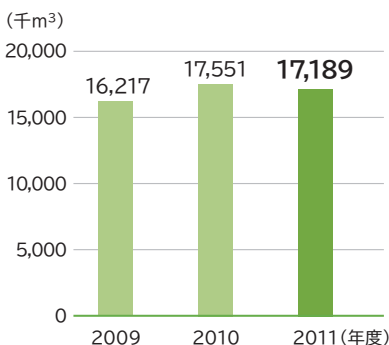
ばいじんの排出量



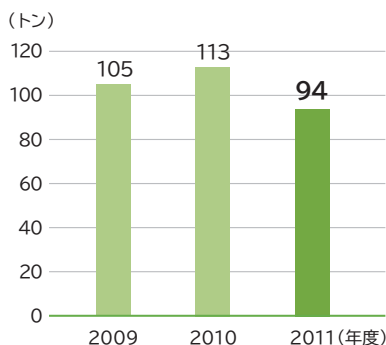
水質汚濁防止

2011年の総排水量は17,189千m³、水質の環境負荷を表す化学的酸素要求量(COD)は94トン、浮遊物質(SS)排出量は54トンでした。

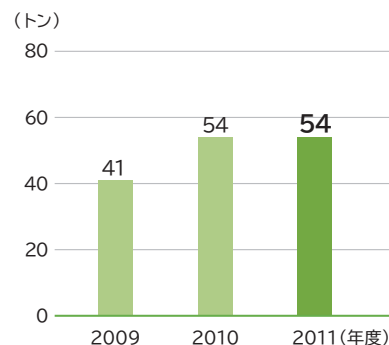
総排水量



COD(化学的酸素要求量)



SS(浮遊物質)排出量



省エネ・省資源への取り組み

地球資源の有限性を認識し、温室効果ガスの排出を抑え、資源を守ることでよりカーボンニュートラル社会の実現に貢献します。省エネルギーの推進や資源の生産性の向上などにより二酸化炭素の排出を抑制します。

グループ共通

コージェネレーションシステムによる CO₂ 排出量削減

大塚グループの各社工場が集まる徳島では、ガスタービンによる電力発電時に発生した廃熱で蒸気を生産する、コージェネレーションシステムを導入しています。このシステムによって、敷地内グループ各社に電気や蒸気などのエネルギーを効率的に供給しています。

電力削減への取り組み

東日本大震災の影響による2011年夏の電力不足を受け、大塚グループでは従来から行っていた取り組みを強化し、大規模な節電対策を実施しました。この節電対策は、現在でも継続して行っています。

● 逆サマータイム

大塚製薬では、7月から9月まで、全国7事業所で始業時間を1時間遅らせる「逆サマータイム」を実施しました。電力需要のピークタイムといわれる13時から14時半の時間帯において、電力消費量を軽減するこの取り組みは、2012年も継続して実施しています。

● 取り組み一覧

| | |
|-----------------|--|
| 勤務スタイル | 「ノー残業デー」の導入、ビジネスカジュアルの実施、 「逆サマータイム」の実施 |
| 電器全般 | OA 機器の使用削減、こまめな電源オフ、 手元スイッチの設置、待機電力の削減、 エアータオルの撤去 |
| 空調 | 設定温度の徹底（夏季 28 度、冬季 20 度）、 省エネ型機器の導入 |
| 照明 | 施設内の部分消灯および間引き、高効率型蛍光灯 (LED など) 導入、屋外広告・看板・街灯の消灯 |
| 生産機器 およびシステム | コンプレッサーの台数制御および高効率機種種の導入、 排水ポンプなどのインバータ化、デマンド監視装置 の導入、自家発電機・太陽光発電システムの導入 |
| その他 | グリーンカーテンの設置 |



グリーンカーテン（イーエヌ大塚製薬）

グリーンエネルギーの活用

大塚グループでは、グループ各社において太陽光発電システムの導入を推進し、自然エネルギーの利用による CO₂ 排出量の削減に取り組んでいます。

| 設置場所 | 能力 | CO ₂ 排出量/削減効果 |
|-------------------------|--------|--------------------------|
| 大塚製薬工場 鳴門工場・輸液情報センター | 20kw | 8t-CO ₂ /年 |
| 大塚倉庫 大阪本社・支店 | 55kw | 22t-CO ₂ /年 |
| 大塚倉庫 四国支店今切5号倉庫 | 70kw | 28t-CO ₂ /年 |
| 大塚化学 徳島工場 | 30kw | — ※ |
| イーエヌ大塚製薬 花巻工場 | 12.5kw | 2t-CO ₂ /年 |
| 大塚テクノ 本社棟 | 30kw | 12t-CO ₂ /年 |
| モールドセンター | 30kw | 12t-CO ₂ /年 |
| 鷲敷第4工場 | 20kw | 7t-CO ₂ /年 |

※環境省「太陽光発電等再生可能エネルギー活用推進事業 ソーラー環境価値買取事業」適用



大塚倉庫 今切5号倉庫



イーエヌ大塚製薬

エコカー導入とエコドライブの推進

CO₂排出量削減を目的とし、エコカーの導入やエコドライブなどの取り組みを積極的に推進しています。

大鵬薬品では、営業車の55%にあたる339台をハイブリッド車に替えたことにより、燃費が約3割向上し年間CO₂排出量も10%減少しました。営業車両の約32%をハイブリッド車に替えた大塚製薬でも、CO₂排出量が前年比24.4%減少しています。また同社では、3台の電気自動車を導入しています。大塚製薬では、業務で車両を使用する社員を対象にeラーニングでのエコドライブの知識習得を実施しています。

医療関連事業

省エネルギーへの取り組み

輸液製造においては、その工程により多くの熱を必要としますが、高効率の環境設備を導入することにより、エネルギー消費量やCO₂排出量を削減しています。水管ボイラーから高効率の貫流ボイラーへの更新や、より効率の良い燃料に転換するなどの施策を行い、徳島の松茂地区では、2010年よりLNG（液化天然ガス）コージェネレーション設備を導入し、効率化を図りました。他の工場でも燃料を重油からLNGに切り替えることを検討するなど、意欲的に省エネルギー対策に取り組んでいます。



大塚製薬工場 松茂工場

廃棄物を抑えた世界初4室構造輸液バッグ

大塚製薬工場では、廃棄物の大幅な削減を可能とする4室構造輸液バッグ「エルネオパ1号・2号輸液」を開発しました。この輸液バッグは、2室バッグの中央部にビタミンと微量元素を収容した小室が固定された4室構造からなる世界初のキット製剤であり、使用時に簡易な操作で開通できます。容器の一体化により、薬剤容器および注射針などの廃棄物を大きく減らすことができました。

廃棄物を可能な限り削減し、次世代に引き継ぐ環境保全を目指すことは極めて重要な課題ととらえ、今後も環境問題に配慮した製品開発を進めます。



エルネオパ1号輸液 1000/1500/2000mLバッグ

ニュートラシューティカルズ関連事業

ペットボトル容器の減量化への取り組み

大塚製薬では「ポカリスエット」の500mlのペットボトルを当社従来容器27gから18.3gへ約30%削減し、2007年に国内最軽量化を実現しました。

製造ラインにおいて日本初の「陽圧無菌充填方式」の採用により常温での充填となり、容器において高温に耐える硬さや厚みが不要になったことから、軽量化が可能となりました。この軽量化により、年間3億本生産する場合2,700トンのPET樹脂が削減され、CO₂排出量に換算すると8,300トンの削減となります。

さらに現在は、「ポカリスエット」の900mlペットボトルを中心に、自社でPET樹脂をプリフォーム※にし、それを基にボトルを製造しています。そのため、ボトルの洗浄・殺菌工程が不要になり、エネルギー削減や輸送時の燃料削減に大きく貢献することができました。

※プリフォーム：ふくらませる前のPETボトルの原型のこと。試験管のような形をしている

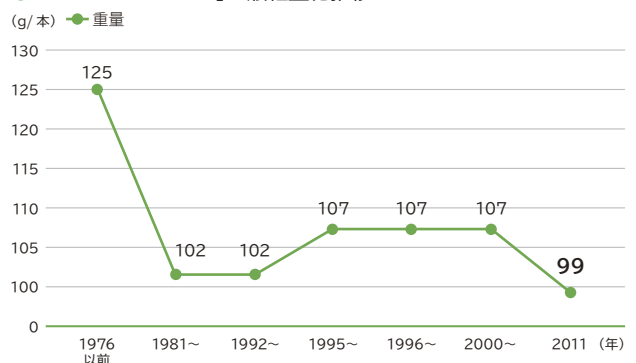


「チオビタシリーズ」瓶の軽量化

大塚薬品では、「チオビタシリーズ」に使用する100mlの瓶について、100gを下回る軽量化を目標に取り組んできました。2010年には、従来の107gから8%軽量化した99gの瓶での生産を開始しました。軽量化しても、市場での製品搬送時の破びん発生率が変わらないように、瓶の内面形状の改善など製品の強度を維持するための工夫をしました。これにより、瓶の製造段階で約1,000トン、輸送段階で約300トン、年間合計1,300トンのCO₂排出量削減となりました。



● 「チオビタシリーズ」の瓶軽量化推移



省エネ・省資源への取り組み

消費者関連事業

廃液シロップによるバイオマス発電

大塚食品 釧路工場では、生産工程で発生する廃液シロップを、これまでのCO₂が発生する単純焼却から改善し、廃液シロップをメタン発酵させ、発生したバイオガスで発電を行う方法に変更しました。このバイオマス発電により、廃液シロップを再利用することが可能となり、CO₂排出量削減を目的とした取り組みから、さらに新しいエネルギーを生み出す成果をあげました。

排水汚泥の再資源化

大塚食品 釧路工場および徳島工場は、これまでは発生する排水汚泥を最終処分として埋め立てていましたが、それぞれ再資源化に取り組み、両工場とも2010年より100%リサイクルを可能としました。さらに、それらを製品化し、資源循環にもつなげています。

釧路工場では、天日乾燥後に覆土材として製品化する方法に切り替えました。また、徳島工場においては、微生物による発酵を利用して肥料化する処理方法に切り替え、有価物化しています。

その他の事業

モーダルシフト

2006年4月に施行された改正省エネ法では、年間貨物輸送量が3,000万トンキロ以上の特定荷主に対し、省エネルギー計画の策定やエネルギー使用量の報告などが義務付けられました。大塚グループでは、この特定荷主として、物流における環境負荷の低減に努めています。

輸送においては、陸送(トラック・トレーラー)から海上・鉄道輸送へのモーダルシフトを積極的に行っており、新省エネ機材JRエコライナーの導入も推進しています。また、配送においては、配送車両の大型化や共同配送での効率化を図っています。



海上輸送へのシフトを推進

包材(段ボール)の軽量化

製品の包材として使用する段ボールの軽量化や使用量の削減を図ることにより、容器包装廃棄物の抑制を行い、環境負荷の軽減を目指しています。イーエヌ大塚製菓では、医療用経腸栄養剤の包材に使用する段ボールの材質を軽量型のものへ変更し、2011年は、前年比で149トンのCO₂を削減しました。大塚製菓では、段ボールの罫線形状(段ボール内側の波の部分)を改良し、従来品と同様の強度を保ったまま軽量化を実現しました。

焼却炉の重油燃料削減化への取り組み

大塚化学では、廃棄物の分別によるリサイクル化を推進し、工場が一体となって廃棄物削減活動に取り組んでいます。

また、廃棄物の一部を焼却処理する際に発生する熱エネルギーは、廃熱ボイラーで蒸気に変換し、工場内で有効活用しています。

さらに、これまで廃棄物として処理してきたアルコール廃液を燃料の一部として使用することで、重油使用量を半分以上に抑え、廃棄物と燃料を同時に削減することができました。



兼用カウンター什器

大塚包装工業では、ボード部分を変更するだけで複数の製品に対応できる製品展示用の什器を開発しました。それまで製品の追加やデザイン変更の度に製作し廃棄していた什器の再利用を可能にし、汎用性を高めることで、資源の有効利用につなげています。

ゼロエミッションへの取り組み

大塚グループでは、循環型社会形成を目指し、廃棄物発生抑制やリサイクルを推進し、排出するゴミをゼロにするゼロエミッション※1に積極的に取り組んでいます。

大塚製薬

国内7工場のうち5工場がゼロエミッションを達成し継続しています。徳島第二工場では、年間約250トン発生していた有機廃液をサーマルリサイクル※2として再資源化しました。

大塚製薬工場

国内4工場すべてでゼロエミッションを達成し、継続しています。鳴門工場は、「平成22年度循環型社会形成推進功労者」の3R活動優良企業として、環境大臣表彰を受賞、釧路工場は「平成23年度北海道ゼロ・エミ大賞表彰優秀賞」を受賞しました。

大鵬薬品

資源の再資源化とリサイクルに積極的に取り組み、これまでの埼玉サイトに加えて、2011年は徳島サイトおよび岡山サイトでゼロエミッションを達成しました。

大塚テクノ

廃プラスチックの全面リサイクル化やリサイクル材製品の割合向上による原料使用量削減の推進などに取り組み、2010年にゼロエミッションを達成。2011年には、鳴門本社・鳴門工場、鷲敷工場が徳島県リサイクル認定制度の「3R促進事業所」に認定されました。

大塚包装工業

原材料などの使用量削減と生産過程で排出される廃棄物の削減に取り組み、年間16トンの産業廃棄物を削減しました。印刷時の現像廃液が少ない版への変更と、排出量を抑える装置を導入することで、2011年には廃アルカリ排出量を前年比74.1%削減しました。

大塚食品

2011年、国内全4工場でゼロエミッションを達成しました。群馬工場では、生産時に発生する混合ゴミの分別を強化することにより、これまで焼却処理していた廃棄物の約70%がリサイクル可能となり、最終埋め立て処分量を大幅に削減しました。



「平成23年度北海道ゼロ・エミ大賞表彰優秀賞」受賞 (大塚製薬工場)



廃棄物分別の様子 (大鵬薬品)

※1 再資源化率(99%以上でゼロエミッション達成) = (再資源化量 + 有価物量) / (最終処分量 + 再資源化量 + 有価物量) × 100

※2 廃棄物を燃やした際に発生する熱をエネルギーとして利用すること

樹脂リサイクル

大塚倉庫は、グループ会社のゼロエミッションへの寄与を目的に、大塚製薬工場の国内全4工場の製造工程で排出される高品質のポリエチレン製バリ※の再資源化に組み込み、再生ペレットを製造しています。この再生ペレットは2010年に「徳島県認定リサイクル製品認定証」の交付を受け、優良なりサイクル品として認められました。さらに、大塚製薬ではこれをスクイズボトルの原料の一部に利用するなど、グループで協力し積極的な資源の循環に努めています。

※成型時に縁(ハリ)としてできる余分な部分



自然共生への取り組み

大塚グループは、生命関連事業に従事する企業として、生態系、種、遺伝子の多様性に配慮し、包括的に生物多様性を保全する取り組みを推進しています。

その一環として、「自然との共生」をテーマに掲げ、野生生物が自然のままの姿で生息することができる環境「ビオトープ」づくりを進めています。

生物が共生するビオトープ

大塚製薬 徳島板野工場では、野生生物を自然のままに観察できるビオトープを敷地内に設置し、人と環境にやさしい工場づくりを進めています。

東京ドーム6個分にあたる27万3000m²の敷地は緑地率70%を誇り、自然のままの大地の起伏と自然林を活かしたランドスケープ内に2棟の工場があります。ナラ、コナラ、樫など緑あふれる自然林エリアは、季節ごとにさまざまな野鳥が訪れ、社員や地域の方々の憩いの場となっています。さらに緑化を推進するため、ドングリの苗木を育て、芝生エリアなどのスペースに植栽し、樹木を増やす活動を行っています。

また、工場冷却水を利用したビオトープの池では、多種多様な水生生物が自然に生息できる環境づくりを行っており、メダカやヤゴ、タイコウチ、ひつじ草などが観察できます。現在、このビオトープの池に絶滅危惧種のカワバタモロコを放流し、成長、繁殖させて生息地へ戻す取り組みを徳島県などと始めています。



徳島板野工場で共生する生物たち(一例)

ビオトープとは

ギリシャ語の「Bio(生物・生命)」と「Topos(場所)」を語源とした「野生生物が生息する自然環境」のことです。森林や草原、川や池、湿地など、生物が棲む場所はすべてビオトープです。近年の環境破壊によって野生生物が減少・絶滅の危機を迎えていることから、ビオトープの概念が注目されています。



大塚製薬 徳島板野工場のビオトープ

そのほか、工場内の落葉樹の葉を利用して、カブトムシを毎年300匹育て、敷地内に棲息定着させる活動を行っています。池のかたわらにあるカブトムシの羽化場は、工場見学に来る子どもたちの人気の的となっています。

こうした自然保全活動が認められ、財団法人都市緑化基金が認定する「生物多様性保全につながる企業のみどり100選」（2010年）に選ばれたほか、「平成22年度緑化優良工場等四国経済産業局長表彰」を受賞しました。

カワバタモロコ

コイ科の淡水魚。環境省のレッドデータブックIB類に指定されています。徳島県では絶滅したとされてきましたが、2004年、58年ぶりに鳴門市で生息を確認し、現在、地域と行政、大学、企業が連携して保護・増殖のためのプログラムを開始しています。



ビオトープを利用した環境にやさしい排水法

大鵬薬品 岡山工場では、製造過程で発生する冷却水と洗浄水を自然に近い形で海へ還す、環境にやさしい排水方法を確立しました。



大鵬薬品 岡山工場のビオトープ

これまで、工場で使用した直後の冷却水と洗浄水は温度が約40℃あり、また純度が高すぎるため、どちらも海域へ排出すると生態系に好ましくないとして、下水処理場に排出していました。当工場での排水はきれいな水にもかかわらず、下水処理場では一律、機械を使用して処理をするため、CO₂が発生してしまいます。そこで、環境への影響をトータルで考え、2011年4月、工場の敷地内にビオトープを設置しました。全長約230mのビオトープの川を経由させることで排水の温度を下げ、土や生き物によって有機(プランクトン)に富んだ水へと変え、海域への排出を実現していま

す。この排水法の切り替えにより、下水処理時に発生していたCO₂を年間約13トン削減することができました。

このビオトープの川では、メダカやアメンボが泳ぐなど豊かな生態系が生まれ、昔ながらの自然環境が再生されています。工場見学に訪れる人々の目をなごませるとともに、環境意識を高めるきっかけのひとつとなっています。

こうした自然にやさしい環境づくりや、地域住民との交流に対する取り組みが認められ、2012年1月、「日本緑化センター会長奨励賞」を受賞しました。



ビオトープを見学する小学生たち

地域や環境に配慮した緑地の維持・管理

大塚製薬 袋井工場は、敷地面積11万1407m²のうち約36.6%が緑化され、美しく整備された広大な芝は、東海道新幹線の車窓からも望むことができます。芝生の管理には、薬剤をできる限り使わずに済むように、従業員自らが定期的に除草を行うなど、環境に配慮した緑地の維持・管理に努めています。

また、工場外の美化活動のほか、市道に設置したプランターの植え替えや袋井市の松林再生プロジェクトなど、地域とともに環境保全を目指した社会貢献活動を積極的に行っています。さらに、年間約1万人の工場見学者に、自社での環境への取り組みを説明するとともに、環境問題への啓発を行っています。

こうした緑化活動や、地域と調和しながら環境保全に取り組んでいる点が評価され、「平成23年度緑化優良工場等経済産業大臣表彰」を受賞しました。



大塚製薬 袋井工場

クリーンアップ・アクション

地域の自然環境保全のため、グループ各社の生産、研究、営業などそれぞれの活動拠点が中心となって、地域と連携したクリーンアップ活動に積極的に取り組んでいます。社員や家族が参加しての活動は地域美化のみならず、環境意識の向上や地域とのコミュニケーションの輪にもつながっています。



大塚製薬工場 富山工場では富山県射水市の主催する「ふるさとクリーン作戦」に毎年参加し、海老江海水浴場の海岸清掃を行っています。

富山・射水市



東亜大塚では、北漢山の登山コースを3時間かけて登りながらゴミを拾う美化活動を行いました。地球環境保全と自身の健康に貢献できるこの活動は、社員からたいへん好評でした。

韓国



韓国大塚製薬では、毎年春に全社員が参加し国立公園や河川などの地域美化活動を実施しています。2011年はYangjechon河川の清掃を行いました。

韓国



金車大塚では、ビーチクリーンや地域清掃活動に取り組んでいます。2011年は台湾最南端のリゾート地である墾丁国家公园において、社員とお客さま合わせて438人が参加し、楽しい汗をかきながら清掃を行いました。観光客が飛び入り参加するなど環境保全への関心の高さがうかがえました。

台湾



アメルタインダ大塚では、原料が入っていたドラムをゴミ箱に改造し、地域美化のためスカブミ県に寄贈しました。100個を設置した海岸では、寄贈の日付近の住民と社員と一緒に海岸清掃を行いました。

インドネシア

VOICE

お客さまとともに
地域環境美化に貢献

金車大塚股份有限公司
行销企画部（マーケティング企画部）
沈文訓（Shen Wen Hsun）



多くのお客さまが清掃活動に関心を持ってくださり、一緒に汗を流しました。充実した活動となり、企画者として大変嬉しく思います。キレイになった海岸で参加者とともに飲む「ポカリスエット」は、格別においしく感じました。



大鵬薬品では、各工場、研究所で地域の清掃活動を実施しています。

愛知・犬山市



大塚倉庫では、倉庫の周辺や公共の場などの清掃を年に数回行っています。地域の方々とともに美化活動に取り組むことで連帯感が生まれています。

徳島・鳴門市



今切工業団地に拠点がある大塚製薬、大塚化学、大塚倉庫、大塚食品は、毎年「ゴミゼロの日(5月30日)」に合わせて周辺道路や施設周辺の清掃活動を行っています。休日実施のため家族も参加し、コミュニケーションの機会にもなっています。

徳島・徳島市



大塚電子では地域の環境美化のため定期的に工場周辺の清掃活動を実施しています。

大阪・枚方市



大塚包装工業では、近隣施設であるポカリスエットスタジアムのクリーンアップ活動に毎年参加し、スタジアム内部と周辺をていねいに清掃しています。

徳島・鳴門市

VOICE



部署間の交流が
深まることも楽しみです

大塚包装工業株式会社
業務部 部長
永尾 勉

ポカリスエットスタジアムのクリーンアップは今年で4回目。毎年、当社から50人以上が参加し、100名規模で実施されています。年々、拾うゴミの量が減っており、観覧サポーターの環境意識の向上が感じられます。