

2020年2月10日

大塚製薬工場、自社の富山工場へ CO₂排出量削減および医薬品の安定供給に寄与する コージェネレーションシステム設備導入

大塚ホールディングス株式会社(本社:東京都千代田区、代表取締役社長 兼 CEO:樋口達夫)の子会社である株式会社大塚製薬工場(本社:徳島県鳴門市、代表取締役社長:小笠原信一)は、自社の富山工場(富山県射水市)に、CO₂排出量削減および医薬品の安定供給に寄与するコージェネレーションシステム^{※1}設備を導入し、2月7日に竣工式を行いましたので、お知らせいたします。

富山工場のコージェネレーションシステム設備は、天然ガスを燃料として発電し、その際に生じる廃熱を蒸気や温水に利用する設備です。このたびの導入により、エネルギー利用効率の大幅な向上が見込め、富山工場のCO₂年間排出量を約1,800トン削減することができます。これは富山工場の年間排出量の約17%に相当します。

大塚グループでは、環境への取り組みにおける重要項目(マテリアリティ)を「気候変動」「資源共生」「水資源」と特定しています。「気候変動」においては、「2030年にCO₂排出量30%削減^{※2}」を目標に掲げ、CO₂フリー電力の導入などCO₂排出量削減に向けた取り組みを積極的に進めており、本設備の導入もその一環となります。

本設備は、地震等の耐災害性にも優れており、停電時には自家発電により、医薬品の生産継続が可能となるBCP^{※3}対応の設備です。大塚製薬工場の主力製品であり、富山工場で製造している輸液は、有事の際、特に必要とされるものです。また、日本で唯一の静脈注射用脂肪乳剤も製造しています。日本の輸液のリーディングカンパニーとして、今後ともより一層、製品の安定供給に努めてまいります。



2月7日に行われた竣工式

大塚グループは、“Otsuka-people creating new products for better health worldwide”の企業理念のもと、世界の人々の健康への貢献に向けて取り組んでいます。そのなかで各社が協働し、エネルギー利用の最適化等を進め、脱炭素社会、ひいては持続可能な社会の実現への貢献も目指しています。

- ※1 天然ガス、LPガス等を燃料として、エンジン、タービン、燃料電池等の方式により発電し、その際に生じる排熱も同時に回収することで、熱と電気を無駄なく利用するシステム。
- ※2 当社グループ2017年比。国内および国外のCO₂排出量が対象。
- ※3 BCP(Business Continuity Plan):事業継続計画

会社概要

株式会社大塚製薬工場 (Otsuka Pharmaceutical Factory, Inc.)

設 立 : 1969年10月7日(創立 1921年9月1日)
資 本 金 : 8,000万円
代 表 者 : 代表取締役社長 小笠原 信一 (おがさわら しんいち)
本社所在地 : 〒772-8601 徳島県鳴門市撫養町立岩字芥原 115
従 業 員 数 : 2,247名 (2019年12月31日現在)
事 業 内 容 : 臨床栄養製品を中心とした医薬品、医療機器、機能性食品等の製造・販売
および輸出入
U R L : <https://www.otsukakj.jp/>

大塚ホールディングス株式会社 (Otsuka Holdings Co., Ltd.)

設 立 : 2008年7月8日
資 本 金 : 816億90百万円
代 表 者 : 代表取締役社長 兼 CEO 樋口 達夫(ひぐち たつお)
本社所在地 : 〒101-0048 東京都千代田区神田司町 2丁目9番地
従 業 員 数 : 104名 (2019年12月31日現在)
事 業 内 容 : 持株会社