

万一の事故災害を防止し、環境を保全するために、総合的な対策を徹底しています。

## 防災への取り組み



光工場における防災訓練

タケダでは、年度ごとに「防災方針」を策定しています。各事業所では、方針に基づいた具体的な計画を定め、ハード・ソフトの両面から防災活動を推進しています。ハード面では、老朽化設備の計画的保全など、設備管理を徹底するとともに、静電気や可燃性物質への対策により、災害防止を図っています。静電気の帯電や放電は冬場には身近でも見られる現象ですが、工場の可燃性ガスや粉塵に火がつくと大きな事故につながります。一つひとつの設備やプロセスについて静電気のリスクを取り除く作業を続けています。

### 【静電気対策】

- 設備のアース、ボンディング
- 帯電防止作業服・作業靴の着用
- 作業時の設備の帯電測定
- 導電性樹脂による床の塗装 など
- フィルター、ホースなどの導電化

また、製造設備の地震対策として、重要な設備には一定以上の揺れを感知すると信号を発する感震器と、その信号で作動する緊急遮断弁を充実させています。地震の際にはガスや重油などの燃料の供給を止め、火災などの二次災害を防ぎます。

ソフト面では、「防災マニュアル」のさらなる充実、「非常作業マニュアル」の整備に努めています。「防災マニュアル」と「非常作業マニュアル」は、教育、訓練などに用いるとともに防災技術の継承にも活用し、事故や災害の防止を推進しています。これらの防災対策は国内外タケダグループの生産事業所全体で実施しています。

### 【非常作業】

設備の修理・検査時の作業、トラブル対処作業、製造プロセスの立ち上げや終了時の作業、試行作業など日常的に反復・継続して行われない作業を「非常作業」といいます。不慣れな作業であること、作業方法、手順、管理体制などが不明確に行われることがあり、非常作業に比べて事故が多いのが特徴とされています。

一方、タケダでは、製造プロセスにおける火災・爆発に対する安全性を高めるためには、「くすり」の物理化学的な性質を把握し、その性質に見合った方法で製造が行われることが重要と考えています。そのため、研究開発の初期段階から、医薬品候補化合物やプロセスの危険性評価を行っています。より安全性を高めるため、プロセス評価を見直し、改善を図りました。

2008年度には光工場におけるビタミン部の製造設備の撤去を行い、現在、新研究所（神奈川県藤沢市・鎌倉市）の建設という大規模な工事を進めていますが、何よりも環境リスクの低減を重視し、事故や災害の防止対策を徹底しています。

### 【化合物・プロセスの危険性評価】

- 熱危険性
- 反応暴走危険性
- 摩擦・衝撃危険性
- 粉じん爆発危険性 など