



雨晴海岸

ENVIRONMENTAL REPORT 2020

2020 環境報告書



生産事業本部長 ご挨拶



2019年度は、5月に年号が「令和」に改元され、新たな時代がスタートしました。9月にはラグビーW杯が日本で初めて開催され、日本代表は「ONE TEAM」で初の8強入りを果たし、大変な盛り上がりとなりました。一方、9-10月にかけて東日本では立て続けに台風が発生し、千葉県での鉄塔倒壊や北陸新幹線の水没など甚大な被害が生じました。大型台風が上陸直前まで非常に強い勢力を維持し、大雨が続く背景には地球温暖化が関係しているとも言われており、私たちの未来を守るために環境問題への取り組みが一層求められていることを痛感しました。

富士薬品生産事業本部では、2007年に富山工場にてISO14001を取得し、その後、富山第二工場へ認証サイトを広げ、組織全体で環境活動に取り組んでまいりました。ISO14001-2015年度版へ移行する中で、事業活動の環境マネジメントと事業活動の一体化を推進しております。省資源、省エネ、リサイクルの推進による埋立率の削減といった基本的な活動に加え、事業活動の効率を高めることで資源やエネルギーのムダや産業廃棄物を削減することを目指します。そのために、稼働率の向上や製品のライフサイクルを考慮した目標の設定、選択勤務やフレックスタイム制の導入による働き方改革、事業における無駄を無くすカイゼン活動などをさらに推進いたします。特に、人づくりの場として位置づけているカイゼン活動は、日々の5S3ムの気づき・解決、小集団による業務のカイゼン、管理職による仕組みのカイゼンなど合わせて、生産事業本部全体で年間40,000件を超える活発な活動に成長しており、毎年の省エネアイデアコンテストにより環境視点でのカイゼンをハイライトするなど、環境マネジメントとの融合も進んでおります。

これらの活動を通じてさらなる人材育成を図り、生産事業本部ONE TEAMで地域社会への貢献と地球環境に優しい生産事業の推進に努めてまいります。

株式会社富士薬品 生産事業本部長

山本 圭一

環境基本理念

株式会社 富士薬品 生産事業本部では、環境方針に基づいて環境活動を推進しています。

環境管理基準書 別紙2

文書番号 E1100-02



環境方針

環境理念

健康産業に携わる私たちは、人々の健康を第一に考え、地域社会の皆様とともに健康で快適な暮らしが続けられるよう、自然環境の保護拡大と資源の有効活用を大前提にして、創意と工夫を凝らした企業活動を推進します。

環境方針

1. 生産活動に伴う環境負荷をライフサイクルの視点で掌握し、地球環境に優しい生産事業を推進します。
2. 環境目標を設定し、5Sとカイゼン活動、定期的な振り返り、状況の変化に応じた見直しにより、環境負荷低減に向けた継続的改善を推進します。
3. 法的コンプライアンスはもとより、省エネルギー、CO₂排出量低減、廃棄物の削減、環境汚染の未然防止に努めます。
4. 水と緑に恵まれた富山の自然環境及び工場周辺環境との調和を図りながら、工場敷地の緑化保全・推進に努めます。
5. 様々な社内外のステークホルダーに、環境に対する取組みの理解と環境意識の高揚を図ります。又、地域とのコミュニケーションを大切にし、地球環境保護の輪を広めます。
6. この環境方針は生産事業本部で働くすべての人に周知するとともに広く開示します。

2019年4月1日
生産事業本部長 山本 圭一

生産事業本部 概要

富山工場

事業内容

医薬品製造業
医薬部外品製造業
健康食品の製造

敷地面積

敷地面積: 20,703 m²
建築面積: 13,919 m²
生産施設: 8,124 m²
緑地面積: 5,306 m²



富山第二工場

事業内容 敷地面積

医療用注射剤製造
敷地面積: 29,538 m²
建築面積: 6,493 m²
生産施設: 3,705 m²
緑地面積: 7,545 m²



1986

富山工場竣工
顆粒剤、カプセル剤、錠剤製造開始

1990

ドリンク、点眼、軟膏製造開始

1992

富山第二工場竣工
医薬品及び治験薬の製造委託開始

2004

オゾン微生物制御システム共同開発、
特許取得

2005

固形剤の大型生産機導入

2009

大量生産型凍結乾燥バイアルライン導入

2012

新薬製造ライン導入



人々の健康を守る為に
複合型医療品企業を目指して
新たな未来を拓いていきます。

株式会社富士薬品 生産事業本部
環境報告書

2020

CONTENTS

生産事業本部長 ご挨拶	1
環境基本理念	2
生産事業本部 概要	3
環境マネジメント	
EMS体制	4
ISO14001認証取得状況	4
環境目標の実績	5
環境負荷フロー	7
低炭素社会への取り組み	8
資源・エネルギー	11
循環型社会への取り組み	12
グリーン購入	15
水系への排出抑制	16
化学物質の管理	17
社会とのコミュニケーション	18
働きやすい環境づくりと人材育成	18

編集方針

「株式会社 富士薬品 環境報告書」は、富士薬品 生産事業本部の環境配慮に関する目標や活動内容を報告します。

(株)富士薬品生産事業本部の環境配慮に関する活動報告を広く皆様にご理解を頂くことを目的に発行しています。報告事項の選定にあたっては、生産事業本部の主な取り組みを中心に、グラフや数値を用いて具体的に説明します。

多くの方にご覧いただけるよう、発行した環境報告書は弊社ホームページに掲載します。

次の環境報告書は2021年9月発行を予定しています。

報告書の対象期間

活動実績については2019年4月から2020年3月を対象期間としています。一部の報告については、この期間外のものもあります。

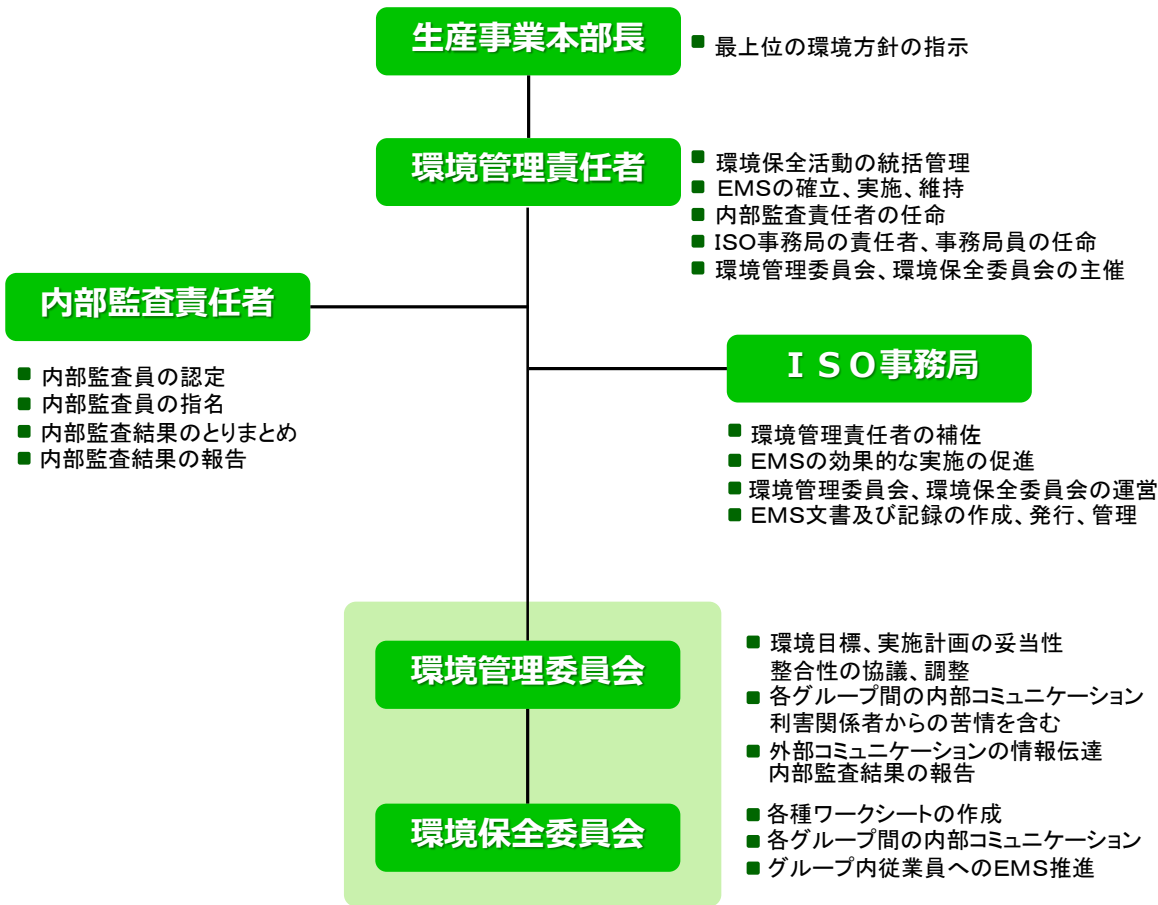
報告書の対象範囲

この報告書は、株式会社 富士薬品 生産事業本部の富山工場、富山第二工場の2工場が対象です。

今回の環境報告書の発行にあたって

ISO14001の活動実績をまとめ、次の1年間の活動の基盤として、また、活動内容を見つめなおし、多くの方にご覧頂きたく、環境報告書を発行しております。

1 EMS体制



2 ISO14001認証取得状況



(株)富士薬品 富山工場は2007年5月認証を取得、2013年5月に富山第二工場へのサイト拡大を行い、株式会社富士薬品 生産事業本部として、認証を取得しました。2018年度には2015年版での認証取得をしました。2019年には更新審査を受審し、認証取得しました。2020年度には維持審査を受審予定です。
※1 ISO14001:国際標準化機構(ISO)が作製した国際規格。



3 環境目標の実績

2019年度実績

2019年度の環境目標は、環境方針をもとに、生産事業本部全体の目標及び実施計画を立案しました。

1 稼働率向上(富山工場)

ライン占有率※1 69%以上
ライン稼働率※2 76%以上

※1 ライン占有率=作業室使用時間/出勤日数時間

※2 ライン稼働率=実稼働時間/標準稼働時間

ライン占有率 **73.7%**
ライン稼働率 **77.2%**



取組み

- ・新製品導入(ライン占有率UP)
- ・チョコ停削減(ライン稼働率UP)

富山工場の包装工程15ラインについて、占有率・稼働率の向上を目指しています。占有率については、新製品導入による生産品目増加により一部ラインは前年より占有率が高くなりましたが、全体に偏りがみられました。また、占有率が高くても設備トラブルなどで稼働率が低くても意味がありませんが、改善活動によるチョコ停削減などで前年より高い結果となりました。工場を効率よく動かすためには、2つの目標を同時に達成することが必要となります。

2 グリーン購入率推進

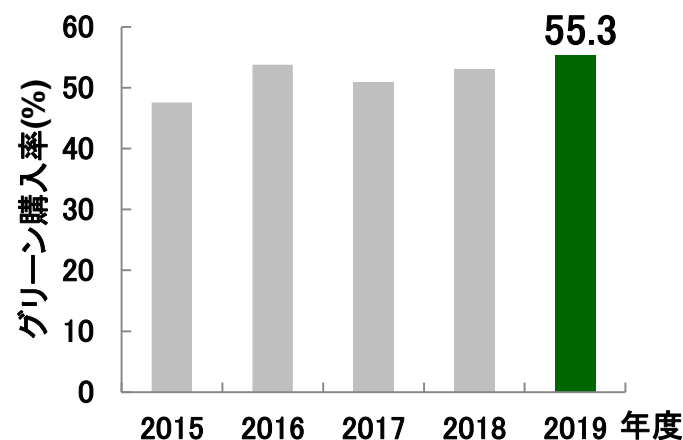
グリーン購入率※ 55%以上

※グリーン購入率 = グリーン購入金額/全購入金額

グリーン購入率 **55.3%**



グリーン購入法に基づき、持続可能な発展による循環型社会の形成を目指し、供給面だけでなく、環境物品等を優先的に購入することで環境物品等の市場を促進しています。



取組み



弊社では、グリーン商品リスト掲載品、グリーン購入品適合品など環境配慮した、環境負荷の少ない商品を購入しています。
※対象商品は、アスクルで購入したものに限る

2019年度のグリーン購入率は、前年を上回り55.3%となりました。業務Gで管理している消耗品リストの見直し、グリーン購入対象品への切り替え推奨や環境保全委員会での啓蒙でよい結果が得られました。各部署の協力を得ながらグリーン購入品への変更および使用推進に今後も努めていきます。

エネルギー使用率※ 5%増以下

※原単位 = 原油換算数/生産ロット数

取組み

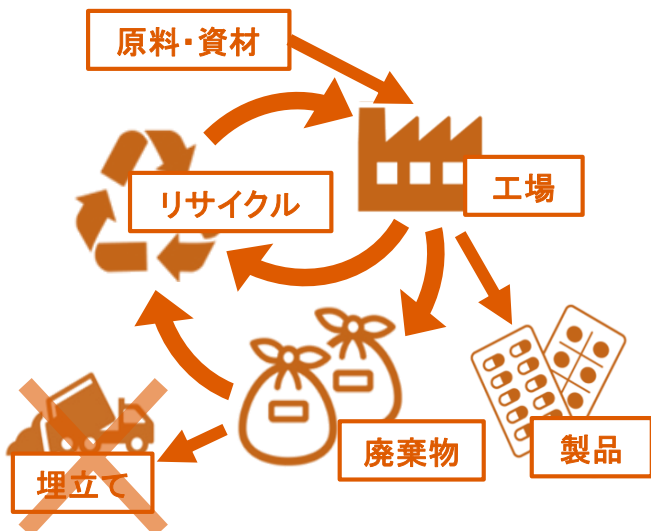
電気使用量が多い機器である空冷チラー2台とPACエアコン5台を更新したことで大幅な省エネ効果が期待できますが、生産数量が昨年よりも減少すると予想し、原単位としての目標は前年比5%増以下に設定しました。

2018年度比**3.2%増**

エネルギー使用率について、目標の5%増以下に対し、結果は3.2%増となり目標達成となりました。空冷チラーとPACエアコンを更新したことで約5%の省エネ効果がみられました。また、生産ロット数も当初計画より約3%増加したことも達成要因の一つとなります。

廃棄物埋立率※ 9.8%以下

※ 廃棄物埋立率 = 最終処分量/排出量

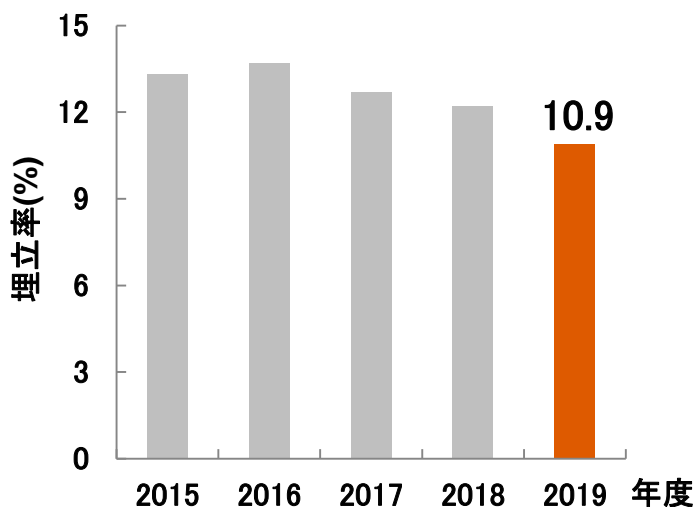


取組み

0% 工場排水処理により出る脱水汚泥は排出量の100%が埋立処理となっていました。

2019年度より脱水汚泥をリサイクル化(堆肥化)に変更したことにより、埋立率が0%となります。

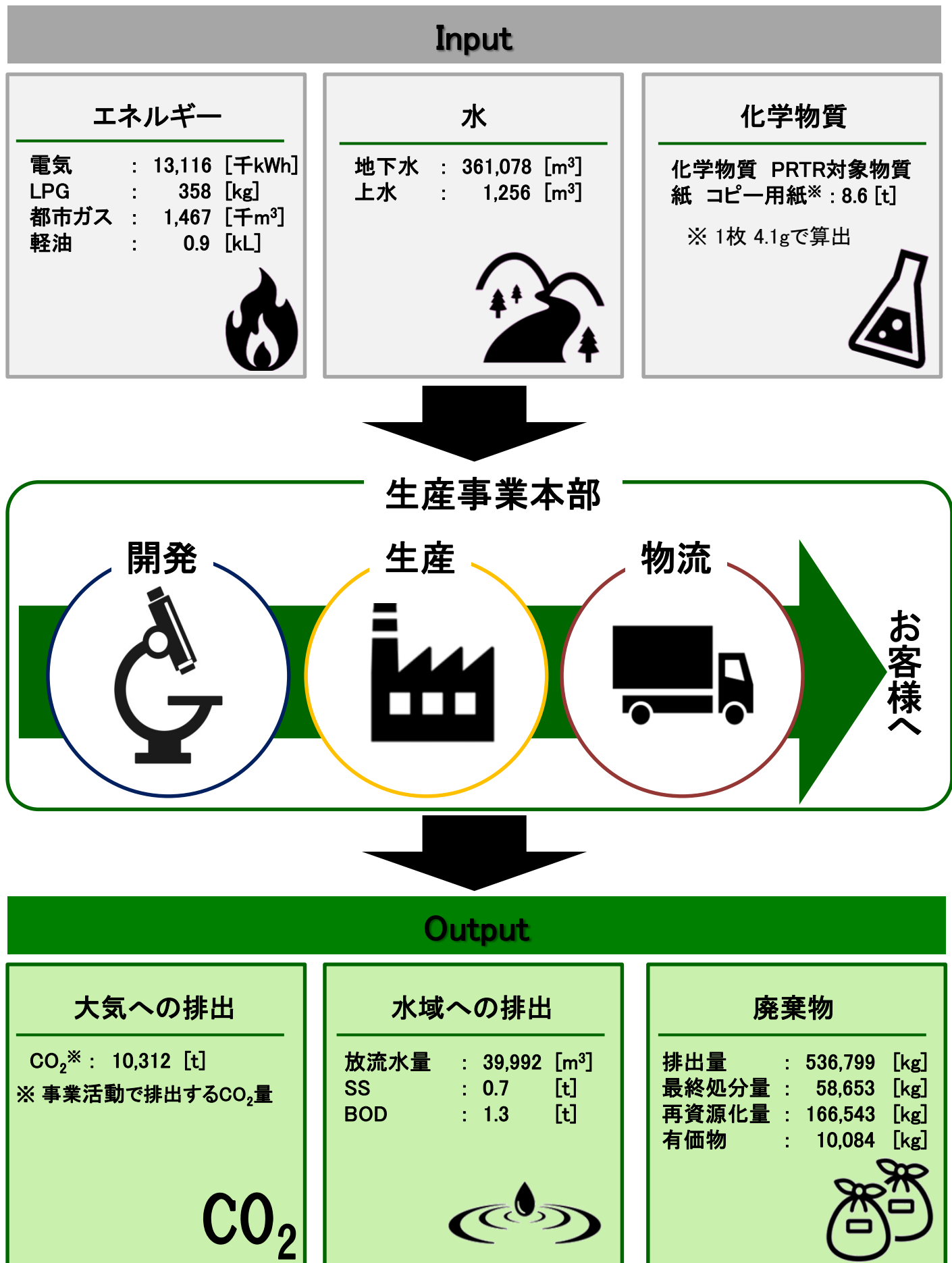
2020年度目標

廃棄物埋立率**10.9%**

廃棄物埋立率について、目標値9.8%に対して、実績10.9%と目標未達成となりました。脱水汚泥の処理方法変更対応が遅延したことにより、2019年度に排出された脱水汚泥13,990kgの埋立量は9,300kgにとどまりました。また、今回、PTPなどの廃プラスチックの排出量が増加したことも要因であると考えています。今後埋立率100%の廃プラスチックの処理方法についても見直しを検討していきます。

取組み項目	目標値
① 富山工場稼働率の向上	占有率 70%以上 かつ稼働率 70%以上 のラインを 50%以上
② グリーン購入率の推進	グリーン購入率 55.0 %以上
③ 富山第二工場エネルギー使用率削減	エネルギー使用率2019年度比 1.0 %削減
④ 廃棄物埋立率の削減	埋立率 9.8 %以下

4 環境負荷フロー



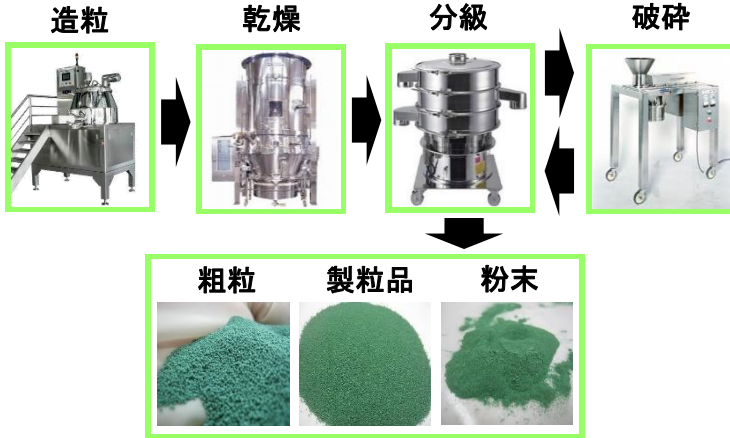
5 低炭素社会への取り組み

省エネや廃棄物削減など環境負荷低減を目的としたカイゼン活動に取り組んでいます。

1 新富士胃腸薬プラスの廃棄物削減(富山工場)

自社の主力製品である新富士胃腸薬プラスは、顆粒剤に分類される胃腸薬で粒子を生成する製粒工程において廃棄物が多く発生していました。そこで、造粒時の液量を変更することで製粒品の割合を増やし廃棄物となる粗粒、粉末を削減することが出来ました。

新富士胃腸薬プラス(製粒工程)



年間 100Lot製造

廃棄物 年間440 kg削減

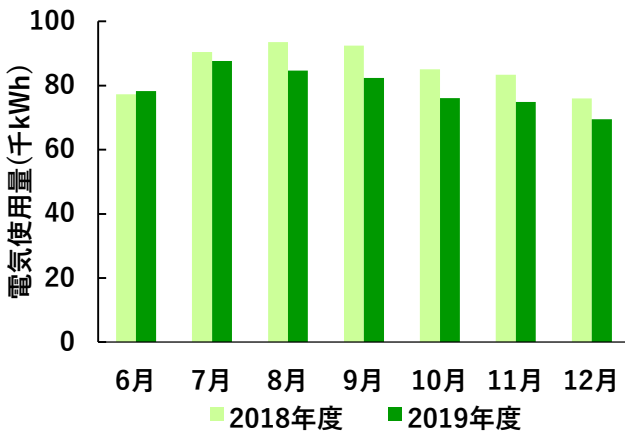
粗粒、粉末は廃棄

製品 年間1万8000個相当の収率UP

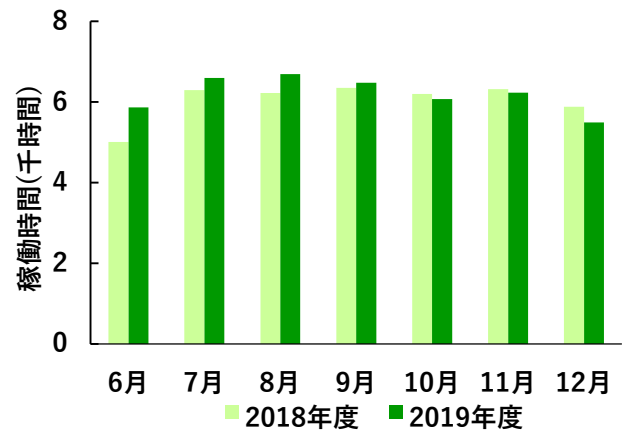
2 空調機の電力使用量の削減(富山工場)

富山工場では全空調機の電力使用量を削減するために、空調機用モーターをエネルギー消費効率の高いトップランナーモーターに変更しました。これにより、空調機稼働時間に対する電力使用量の原単位でのエネルギー使用量を削減することに成功しました。

■電力使用量



■空調機の稼働時間



	2018年度 (06月～12月)	2019年度 (06月～12月)
電力使用量	598千 kWh	553千 kWh
空調機稼働時間	42千時間	43千時間
原単位	14.2 kW	12.8 kW

$$\text{※原単位 [kW]} = \frac{\text{電力使用量 [kWh]}}{\text{空調機稼働時間 [h]}}$$

エネルギー使用量原単位※
約10%削減

アンプルを梱包する前にロンドレーションにてアンプルを並べており、機械調整・稼働確認・工程にて発生した不良を可燃物として廃棄していた。産廃物業者に確認したところリサイクルが可能であることが分かりました。2018年度1,275 kgを可燃物として廃棄していたが、全てリサイクル可能となった。



アンプル10本入りロンドレーション

■ロンドレーションの廃棄物



産廃物業者に確認したところ

- ①インクで品名が捺印されているもの
- ②ロンドレーションにテープ貼付・文字が書いているもの
- ③1度成形されたものを解体したもの

リサイクル可能

2018年度
廃棄量

1,275kg



2019年度
廃棄量

0kg

エアコンのフィルターの目詰まりが原因でエアコンの効率が下がり、その分無駄な電気代が発生していました。エアコンのフィルターの掃除を行い、エアコンにかかる無駄な電気代を節約することが出来ました。また設定温度を24℃から28℃にしたことで更に電気代を節約することが出来ました。

■掃除前



エアコン設定温度
掃除前

24℃

■掃除後



エアコン設定温度
掃除後

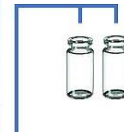
28℃

新規品目製造の場合は、ライン洗浄方法の設定をするために洗浄バリデーションの実施が必要となります。ライン洗浄では、設備の洗浄、洗浄バリデーションに1日タンクラインが占有されます。そこで、新規品目の導入にあたり、既存設備の使用からシングルユースを使用する製法にすることで、設備の洗浄及び洗浄バリデーションが不要となります。またロット毎に使い捨てることで残留・交叉汚染のリスクを回避することが出来ました。

■既存設備



■シングルユース



製品の流れ

- ・設備の洗浄
- ・残留試験(使用する有機溶媒)
- ・洗浄バリデーションの設定



製品の流れ

➡ **全て不要**

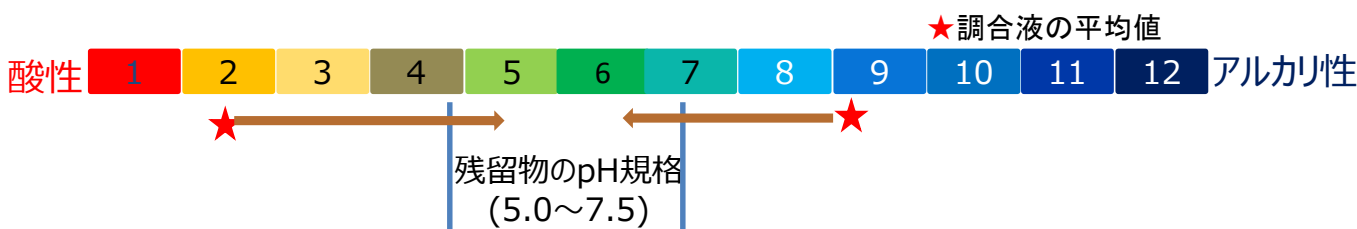
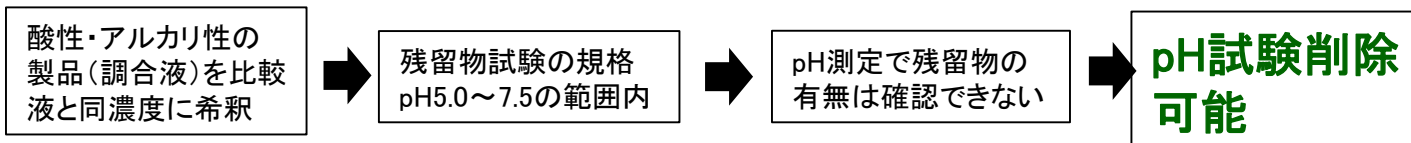
既存設備	配管準備	C/SIP	製造	CIP	残留試験
作業時間	0.5時間	1.5時間	—	2.5時間	1.5時間
シングルユース	配管準備	—	—	—	—

製造工程時間
5.5時間短縮

有機溶媒の使用
100%削減

近年、製造数の増加に伴い、残業時間・休日出勤にて残留物試験を行うことが増加しています。残留物試験の試験項目のpH試験を減らすことで試験時間が削減できないか検証しました。検証の結果、pH測定で残留物の有無は確認できない、また過去10年分で規格を外れたことがないため、pH試験の試験項目を削除した。残留物試験の試験横目の省略により、試験時間の短縮と廃液の削減になりました。

■検討計画



■試験時間の短縮

- ・pH試験: 3ポイント × 3min × 200回
- ・休日出勤時のpH校正: 45min × 23日

■廃液の削減

- ・pH測定時の廃液: 300mL/ポイント
- ・pH校正時(休日出勤)の廃液: 400mL

※残留試験: 約200回, 休日出勤: 23回(2019年度)

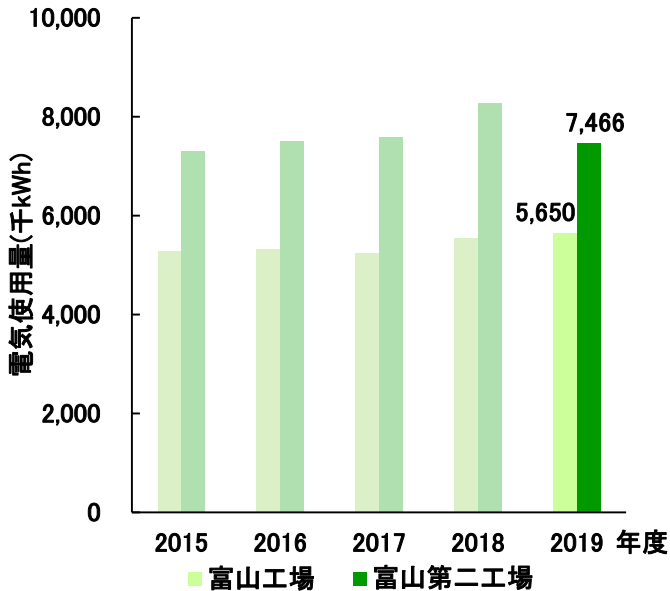
試験時間短縮
47時間短縮

廃液削減
27,200mL削減

6 資源・エネルギー

電力使用量

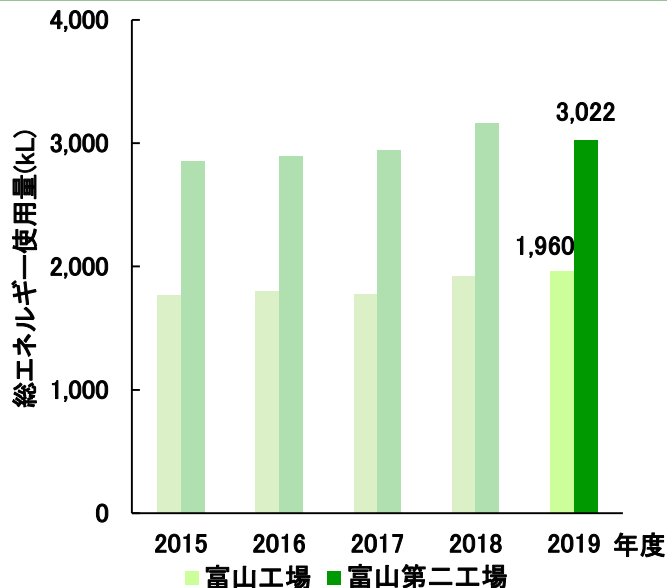
富山工場 / 富山第二工場
5,650 千kWh / 7,466 千kWh



事業活動における電力使用量は、富山工場では5,650千kWh(前年度比: +1.9%)でした。これは空調機稼働時間が増加した影響です。富山第二工場は7,466千kWh(前年度比: -9.9%)でした。これは高効率設備導入効果によるものです。

総エネルギー(原油換算)使用量

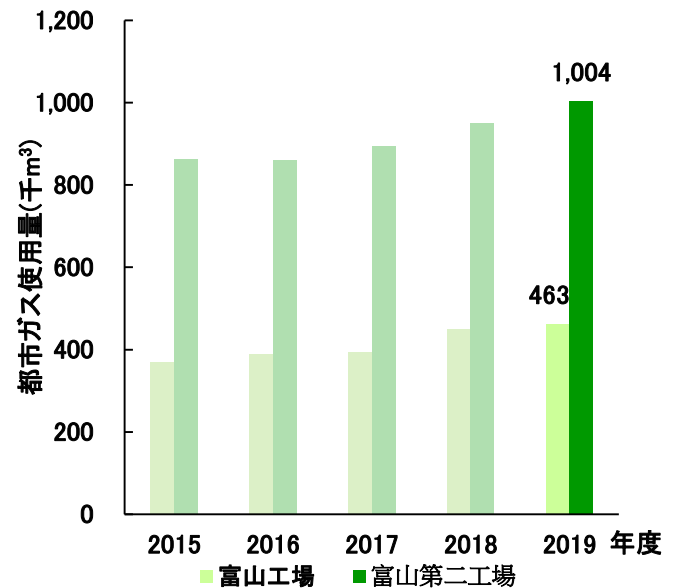
富山工場 / 富山第二工場
1,960 kL / 3,022 kL



事業活動における総エネルギー(原油換算)使用量は富山工場では1,960kL(前年度比: +2.2%)でした。これは空調機稼働時間が増加した影響です。富山第二工場では3,022kL(前年度比: -4.5%)でこれは高効率設備導入効果によるものです。

都市ガス使用量

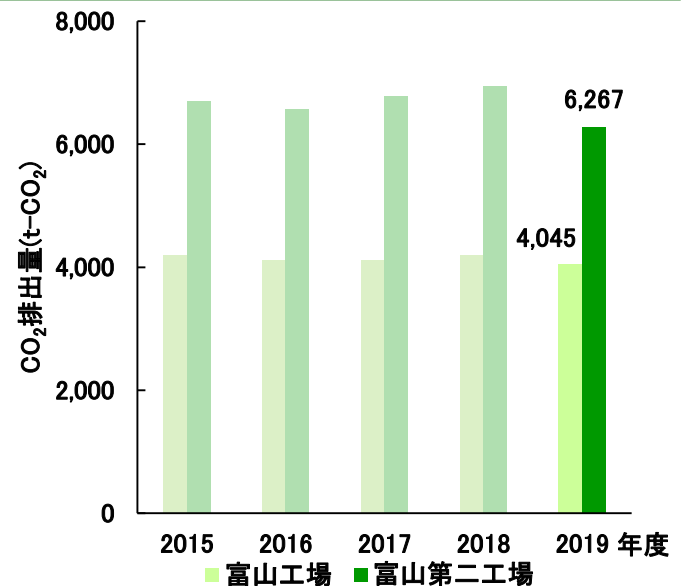
富山工場 / 富山第二工場
463 千m³ / 1,004 千m³



事業活動における都市ガス使用量は富山工場では463千m³(前年度比: +3.0%)でした。これは空調機稼働時間が増加した影響です。富山第二工場では1,004千m³(前年度比: +5.6%)でした。これはピュアスチーム発生器及びピスチームトラップ不具合によるものです。

CO₂排出量

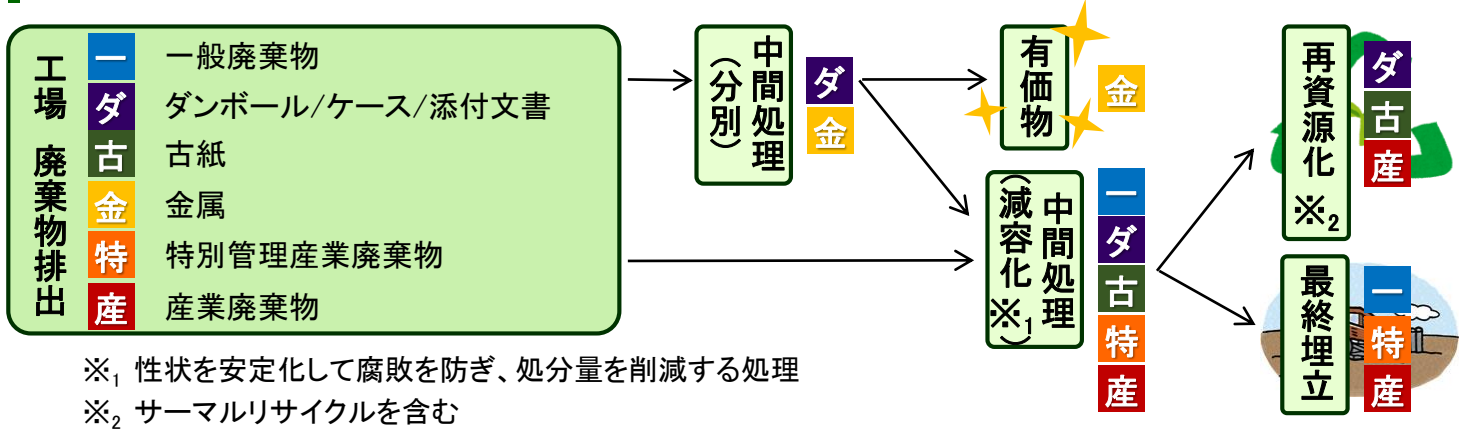
富山工場 / 富山第二工場
4,045 t-CO₂ / 6,267 t-CO₂



事業活動におけるCO₂排出量は富山工場では4,045t-CO₂(前年度比: -3.8%)でした。富山第二工場では6,267t-CO₂(前年度比: -9.7%)でした。電力会社のCO₂排出係数の値が減少した影響があります。

7 循環型社会への取り組み

廃棄物フロー図

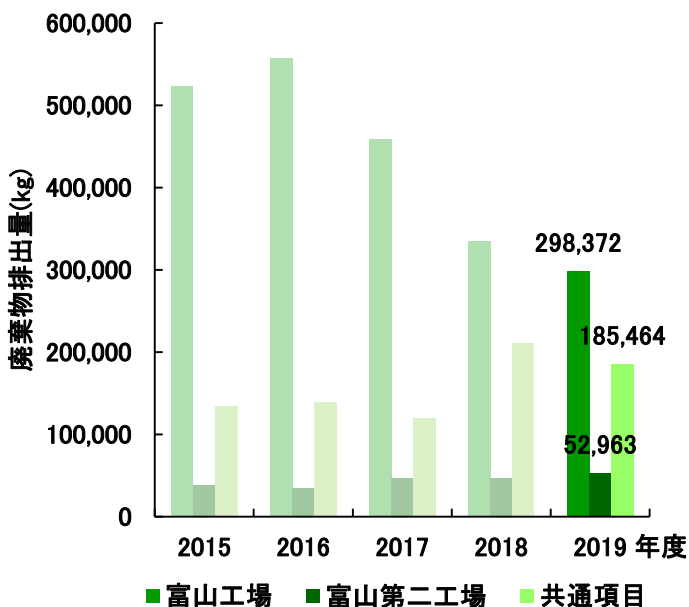


廃棄物の管理

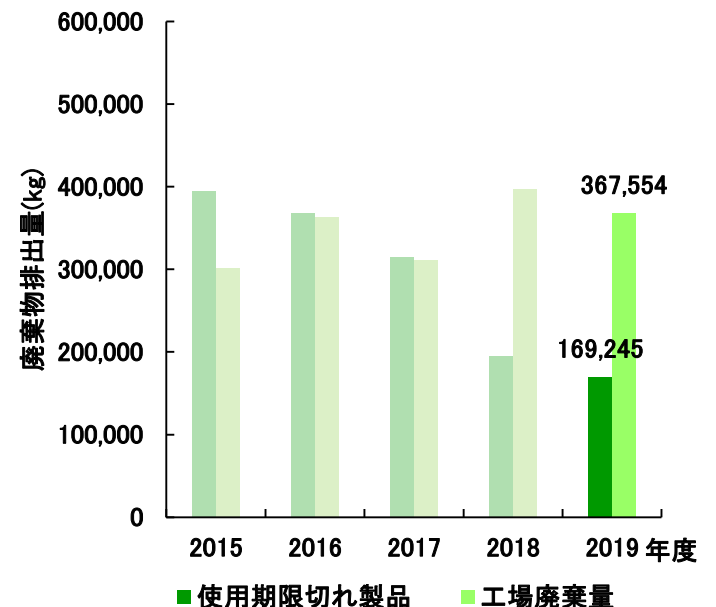
委託業者について、2019年度は中間及び最終処理業者への訪問を行い、処理工程や保管状況の確認に加え、マニフェスト等、契約書等の書類審査を実施し、適切に処理が行われていることを確認しました。
 また、ISO14001:2015年度版取得に伴い、廃棄物業者だけではなく、仕入れ業者などの訪問も行き、各種環境法令等が適正に運用されているか確認しました。

廃棄物排出量実績

富山工場/富山第二工場/共通項目※
298,372 kg/52,963 kg/185,464 kg



使用期限切れ製品/工場廃棄量
169,245 kg/ 367,554 kg



※共通項目(一般廃棄物、有価物、リサイクル品)

2019年度の排出量は、本事業本部全体で、536,799 kgとなり2018年度と比較し、-9.4%となりました。内訳は、富山工場で298,372 kg(前年度比:-10.9%)、富山第二工場で52,963 kg(前年度比:+13.8%)となりました。富山工場の廃棄物排出量は、減少傾向にあります。

産業廃棄物増加の要因として、使用期限切れ製品を懸念していましたが、配置営業本部の努力もあり排出量が減少傾向にあります。今年度は、2018年度と比較し、-13.1%となりました。

総排出量と再資源化量(2019年度実績)

	生産事業本部	富山工場	富山第二工場	共通項目
				(一般廃棄物/リサイクル/有価物)
総排出量(kg)	536,799	298,372	52,963	185,464
再資源化量(kg)	166,543	9,840	9,839	181,604
減容化量(kg)	354,318	288,532	31,046	0
最終処分量(kg)	58,653	42,035	12,758	3,860
総再資源化量(kg)	520,861	298,372	40,885	181,604

□ダンボール/ケース/添付文書、古紙のリサイクル

古紙回収業者によるリサイクルを行っており、2019年度はダンボール/ケース/添付文書は96,680 kg、古紙 **古** は40,100 kgのリサイクルを実施しました。

ダ

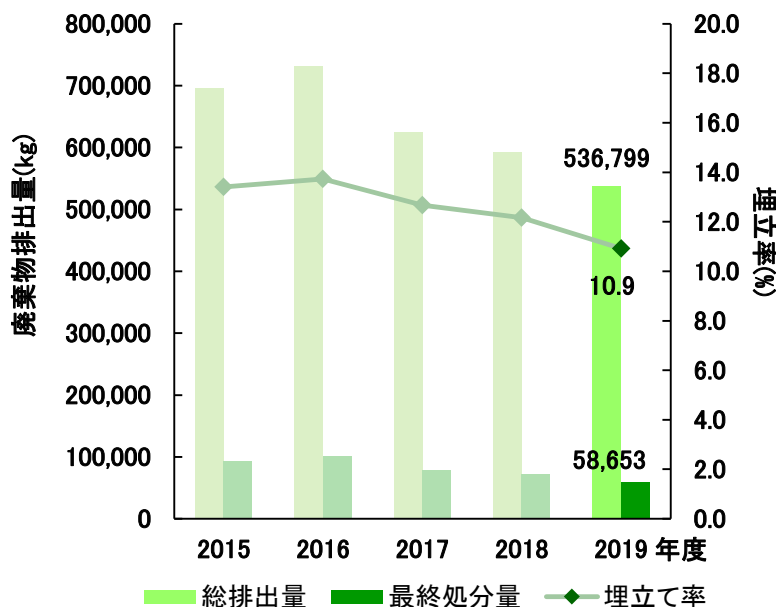
□金属の有価物化

金属 **金** の有価物化について、2019年度は10,084 kgとなりました。

総排出量と最終処分量(年度比較)

総排出量/最終処分量/埋立率

536,799 kg/ 58,653 kg/ 10.9 %

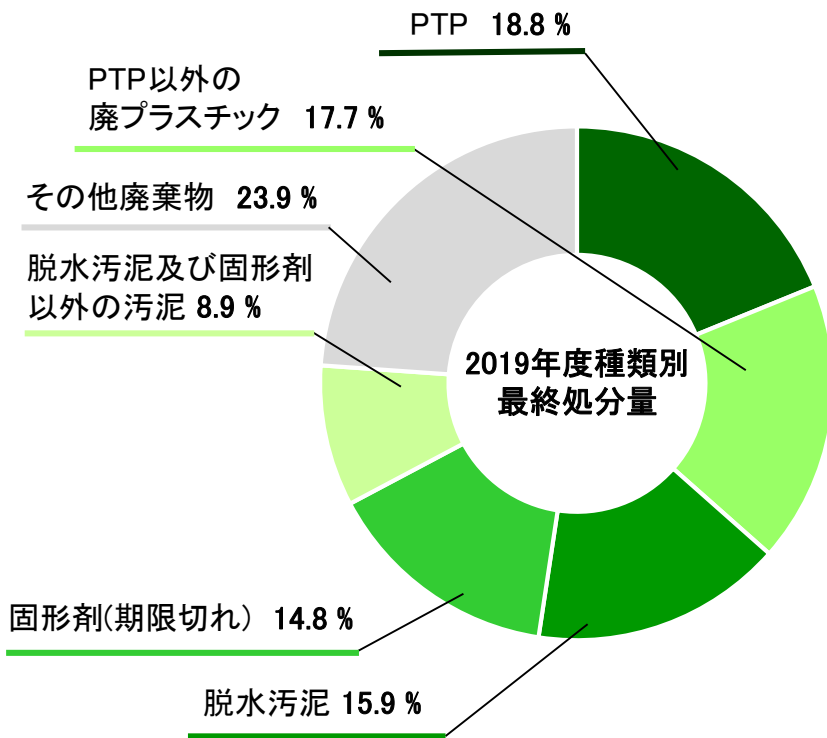


生産事業本部全体の総排出量は、2019年度536,799 kgとなりました。

埋立となる最終処分量は、中間処理、再資源化されず残った廃棄物を指します。埋立が多いと、環境負荷の原因になります。そこで本事業本部では、2013年度より廃棄物埋立率削減を環境目標として取り組んでいます。2019年度は目標値9.8%以下に対して、10.9%と目標未達成でしたが、最終処分量は、2018年度と比較して-18.6%となりました。

埋立率は処分方法の見直しを行い、年々減少傾向にあります。2019年度は、包装資材である塩素を含まないPP及び脱水汚泥の処分方法を見直しました。

種類別最終処分量比率



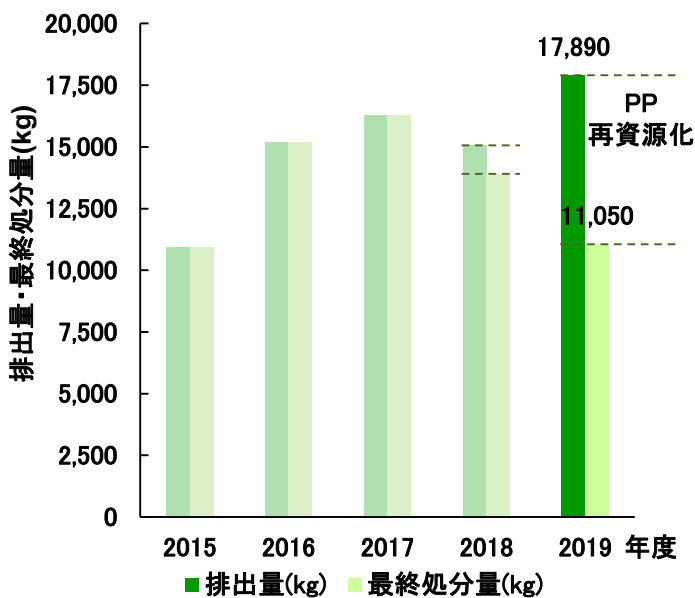
2019年度最終処分量として処分量の多かった汚泥、廃プラスチックにおいて、分析を行いました。汚泥では、脱水汚泥、固形剤(期限切れ)、廃プラスチックでは、PTPが多く処分されていました。

脱水汚泥は、最終処分量の15.9%を占めていました。脱水汚泥は、2019年度より処分方法を見直し、全て再資源化となったため、2020年度以降、最終処分量減少に大いに期待できます。

また、包装資材であるPTP中の塩素を含まないPPについても全て再資源化に変更しましたが、最終処分量の18.8%を占めていました。

廃プラスチックの排出量と最終処分量(年度比較)

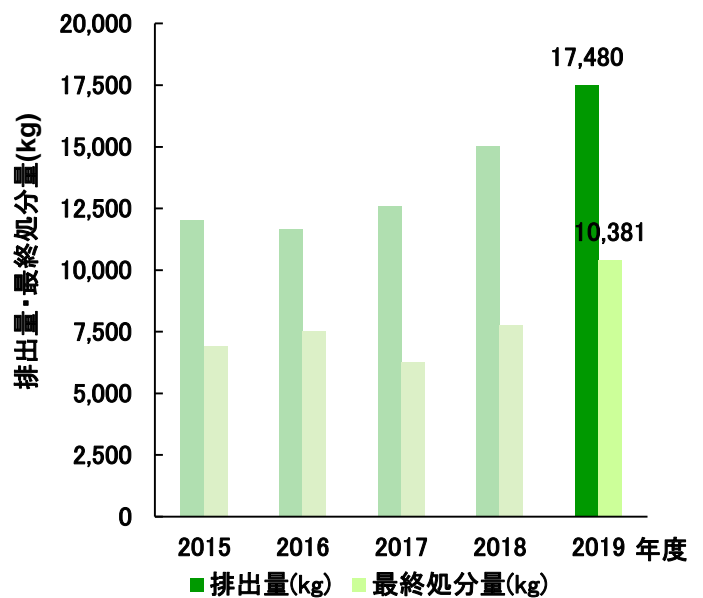
PTP排出量/最終処分量
17,890 kg/ 11,050 kg



包装資材であるPTP中の塩素を含まないPPについて、全て再資源化に変更したため、PTPは2018年度と比較し、排出量は+18.1%と増加しましたが、最終処分量は-20.4%と減少しました。

今年度は、PP以外のPTPについても全再資源化できるよう、処分方法についての見直しを課題として取り組みます。

PTP以外の廃プラスチック排出量/最終処分量
17,480 kg/ 10,381 kg



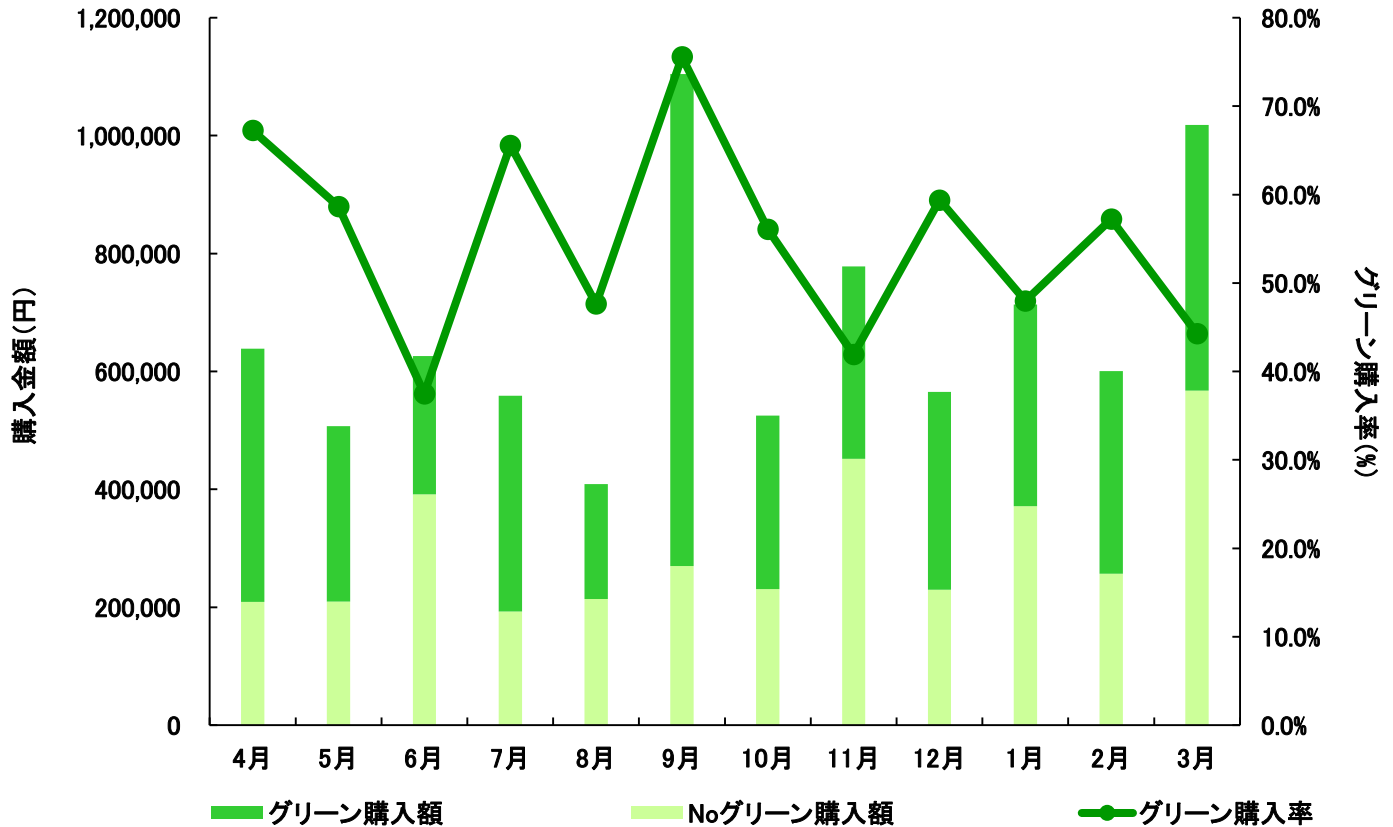
PTP以外の廃プラスチックは2018年度と比較し、排出量は+16.3%、最終処分量は+33.9%となり、増加傾向にあります。

今年度は、廃プラスチックについて細かい分析を行い、さらに、全再資源化できるよう、処分方法についての見直しを課題として取り組みます。

8 グリーン購入

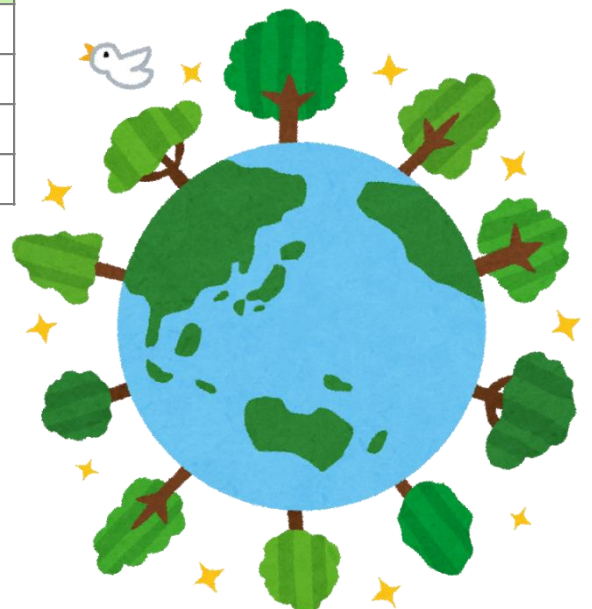
グリーン購入率(年間)

グリーン購入額/Noグリーン購入額/グリーン購入率
 4,450,306 円/ 3,593,845 円/ 55.3 %



製品やサービスを購入する際に環境を考慮し、必要性を良く考えて環境負荷ができるだけ少ないものの選定を推進しております。目標値をグリーン購入率55.0%として取り組んだ結果55.3%となり、目標達成となりました。昨年の53.0%と比較しても2.3%上昇しており、各部署の意識向上も感じられました。コストとのバランスを取りながら今後もグリーン購入推進を継続してまいります。

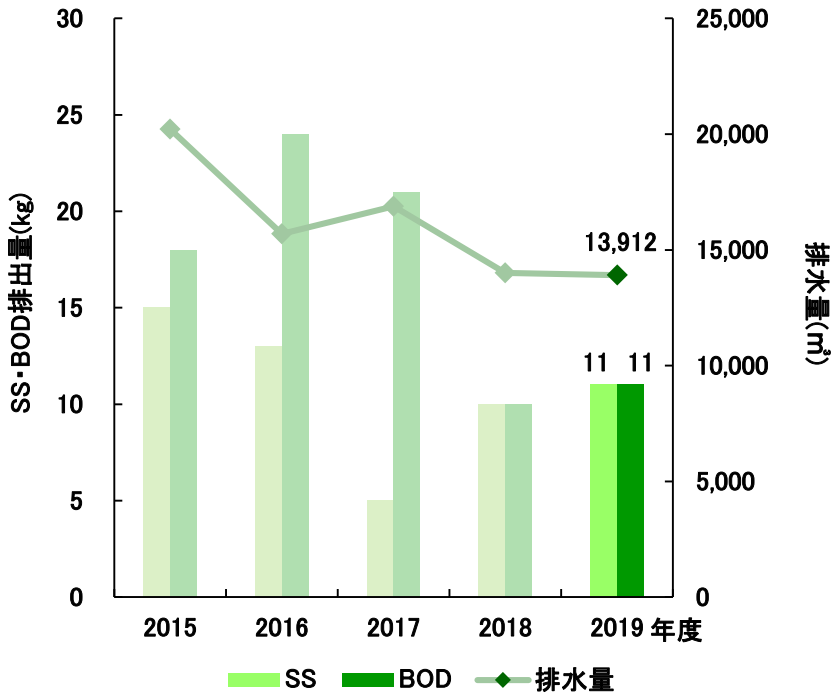
2019年度切替品目	
2019年4月	ホワイトボードイレイザー
2019年4月	養生テープ
2019年7月	オフィスチェア
2019年10月	PPCカラー用紙



9 水系への排出抑制

SS・BOD排出量及び排水量（富山工場）

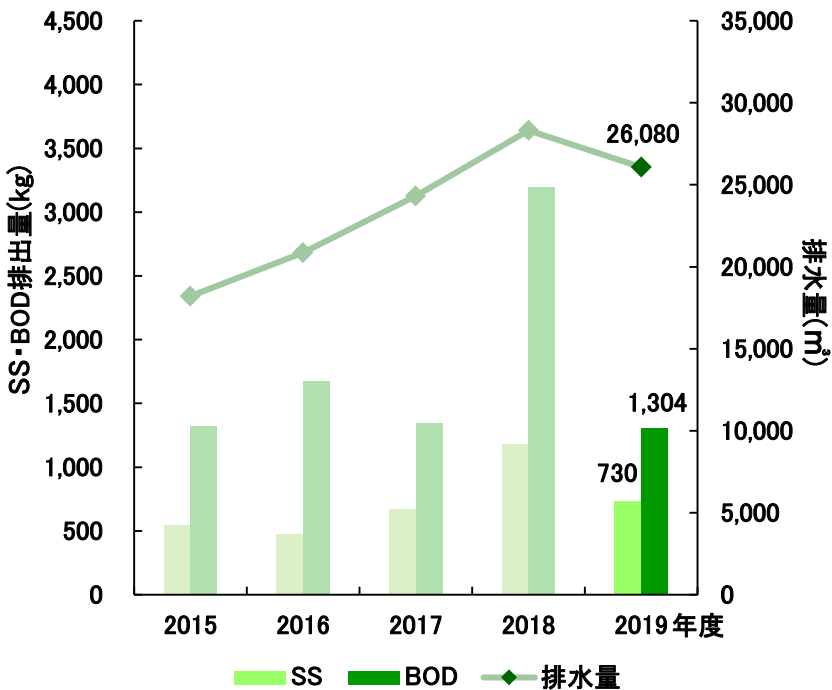
排水量/SS排出量/BOD排出量
13,912 m³/ 11 kg/ 11 kg



事業活動における年間排水量は13,912m³（前年度比：-0.6%）、SS（浮遊物質）排出量は11kg（前年度比：+9.6%）、BOD（生物学的酸素要求量）排出量は11kg（前年度比：+9.6%）でした。商品がフィルム錠にリニューアルされ、糖衣錠の生産が減ったことにより近年排水量、SS排出量、BOD排出量が減少しています。

SS・BOD排出量及び排水量（富山第二工場）

排水量/SS排出量/BOD排出量
26,080 m³/ 730 kg/ 1,304 kg



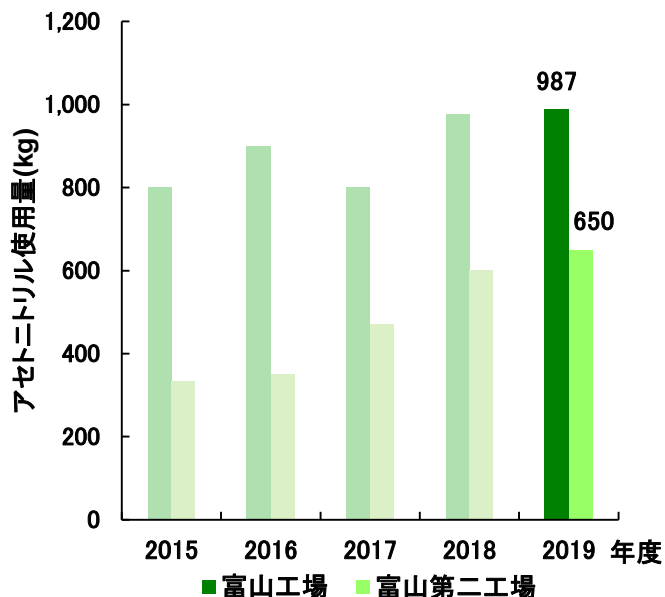
事業活動における年間排水量は26,080m³（前年度比：-7.9%）、SS排出量は730kg（前年度比：-38.2%）、BOD排出量は1,304kg（前年度比：-59.2%）でした。公共下水道への排水がほとんどになります。排水経路にpH調整装置を導入し、pH安定化を図っています。生産数量増加に伴い、排水量が増加傾向となっています。※排水量は下水と排水の合算値

10 化学物質の管理

化学物質使用量 (PRTR法)

アセトニトリル使用量

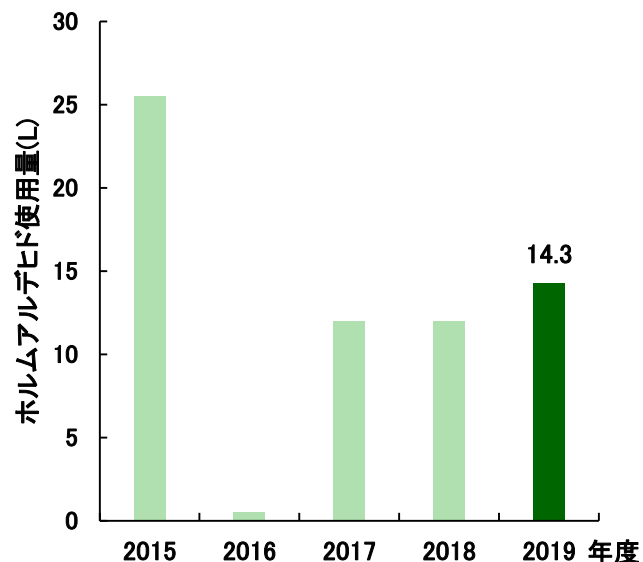
富山工場 / 富山第二工場 (987 kg / 650 kg)



2019年度のアセトニトリル使用量は、富山工場で987 kg(前年度比:+1.1%)、富山第二工場は650 kg(前年度比:+8.3%)となりました。新製品の開発及び新規受託製品に伴う試験数の増加により、使用量は増加傾向にあります。

ホルムアルデヒド使用量

富山第二工場 (14.3 L)

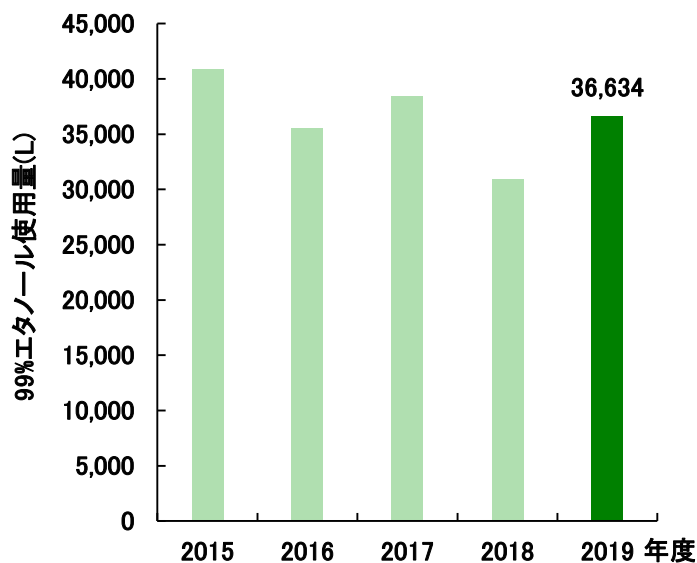


2019年度のホルムアルデヒド使用量は、14.3 L(前年度比:+19.1%)となりました。富山第二工場では工場の衛生管理のため、B棟にて年2回ホルムアルデヒドを使用して燻蒸しています。2019年度は空調設備の不具合により、追加で燻蒸を行いました。

アルコール使用量 (アルコール事業法)

99%エタノール使用量

富山工場 (36,634 L)



2019年度の99%エタノール使用量は36,634L(前年度比:+18.6%)となりました。

前年度は、一時的にエタノール使用の多い製品の生産が減少していましたが、2019年度は例年並みの生産量となったため、エタノール使用量も戻っています。

11 社会とのコミュニケーション

近隣住民からの苦情等

2019年度は近隣住民からの苦情はありませんでした。今後も苦情が出ないように、注意を払っていきます。

12 働きやすい環境づくりと人材育成

選択勤務・フレックスタイム制のテスト導入

2019年7月より間接部門において選択勤務を導入しました。1日の所定勤務時間はそのままに、入社・退社時間を個人の業務に合わせてスライドすることができる制度です。これにより手待ち時間の解消・家庭都合との調整が可能となり、従業員からも好評を得ています。

また、同10月からは一部部署にフレックスタイム制を試験的に導入しています。コアタイム以外の時間帯で勤務時間を各自が設定することができるため、月の業務に波がある部署にとっては勤務時間の調整ができ、時間外業務の削減が見込めるとともに、ワークライフバランス向上につながっています。テスト導入の結果を踏まえて、さらに導入部署を拡大するなど、今後も働きやすい職場づくりに努めていきます。



本部長研修の実施



毎年グループ会社も含め、新入社員に対して本部長研修を実施しています。研修では社会人としての心構えや仕事をする上でのマナー、考え方などをグループワークを交えて学んでいきます。また、本部長自らが研修生の疑問や悩みに向き合っており、アドバイスや指導を行うなど、日ごろ直接話すことの少ない本部長との貴重なコミュニケーションの場ともなっています。グループワークでは年間を通しての課題研究・発表会も行っており、2019年度は「工場見学を考える」と題して各グループが見学会を企画・プレゼンし、実際に先輩社員や上司を招待した見学会も行いました。新入社員のフレッシュな感性で作られたい見学会は既存社員にも刺激となり、研修生自身も自分たちの職場を知る貴重な機会となりました。

メンタルヘルスへの取り組み

年に一度、全従業員を対象として、臨床心理士を講師に招いてメンタルヘルスに関する講演を実施しています。2019年度は「職場で育てるレジリエンス」と題してレジリエンス(ストレス耐性力)を高める方法について学びました。レジリエンス向上のポイントは、「自信を高めること」と「他者貢献感覚を持つこと」であり、他者貢献感覚を育てるにはチーム(職場)でのコミュニケーションが活発であることが重要です。それがチーム力向上、組織の生産性向上にもつながっていくという事を学びました。今回の講習では、レジリエンスを高めることは職場だけでなく自身の人生を豊かにすることにもつながる重要なスキルであることもお話いただきました。小さなことでも「声かけ」することがコミュニケーションの第一歩となります。一人ひとりがやりがいをもって生き生きと働き続けるために日頃の職場でのコミュニケーションを大切にしていこうと再認識しました。





立山連峰



この報告書に関するお問い合わせ先

(株)富士薬品 生産事業本部 ISO事務局
〒939-2721 富山県富山市婦中町板倉682番地
TEL: 076-465-3240 FAX: 076-465-3241

報告書発行年月: 2020年8月