

株式会社 富士薬品

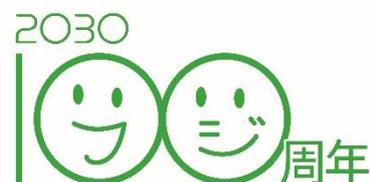
生産事業本部



©(公社)とやま観光推進機構

ENVIRONMENTAL REPORT 2024

2024 環境報告書



令和六年能登半島地震により被害に遭われた方々に心よりお見舞い申し上げます。

私たち富士薬品は、富山県で配置薬販売を開始し、創業90年を超えて活動を続けてまいりました。自然環境に恵まれた富山県では、古くより環境に適応するため生活の中で様々な工夫がされてきました。公共道路には融雪装置が設置され、古い木造住宅の高天井は湿度を逃がすためのものでした。富山県を発祥の地とする数社の日本有数のアルミサッシメーカーは、日本の住環境を良くすることを目的に躍進を続けておられます。

また、近年の異常気象の発生増加を受けて、2024年2月 ISOマネジメント規格に「気候変動への配慮」を義務付ける改訂が行われました。エネルギー使用量の増加、災害の可能性、生態系への影響等々を考慮して、リスクに備えて持続的な生産活動を行うことが明言されたのです。さらに、現在日本政府は脱炭素社会の実現に向けて、中期目標「2030年度に温室効果ガス46%削減(対2013年度比)」を掲げています。私たち富士薬品は、これまでも異常気象による環境への影響を見据えて生産活動を行ってまいりましたが、今後も求められる高いレベルでの対応に努めていく所存です。そして2030年、富士薬品は創業100周年を迎えます。100年目の目標に向けてグループ全体を挙げて推進するブランディングプロジェクトも始動しました。私たちは環境そして医薬品に関わる全ての人々にとってより良い未来が訪れることを目指し、今後もスローガン“とどけ元気、つづけ元気”のもと、環境活動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



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、環境負荷低減を目指す持続可能な活動を推進します。
3. カーボンニュートラルを目指したCO₂排出量削減及び省エネルギー化、並びに廃棄物の削減、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、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。

2021年11月1日
生産事業本部長

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:28,703 m ² 建築面積:13,965 m ² 生産施設:8,124 m ² 緑地面積:5,306 m ² |

富山第二工場

| | |
|------|---|
| 事業内容 | 医療用注射剤製造 |
| 敷地面積 | 敷地面積:29,538 m ² 建築面積:6,573 m ² 生産施設:3,705 m ² 緑地面積:7,244 m ² |

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受託開始

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

2013

新薬製造ライン導入(トピロリック錠生産開始)

2020

新薬製造ライン導入(ユリス錠生産開始)



人々の健康を守る為に
複合型医薬品企業を目指して
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

2024 CONTENTS

| | |
|-----------------|----------|
| はじめに | 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・6 |
| 環境負荷フロー | 7 |
| カイゼン活動への取り組み | 8・9 |
| 資源・エネルギー | 10 |
| 循環型社会への取り組み | 11・12・13 |
| グリーン購入 | 14 |
| 水系への排出抑制 | 15 |
| 化学物質の管理 | 16 |
| 社会とのコミュニケーション | 17 |
| 働きやすい環境づくりと人材育成 | 17 |

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2025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2023年4月から2024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。

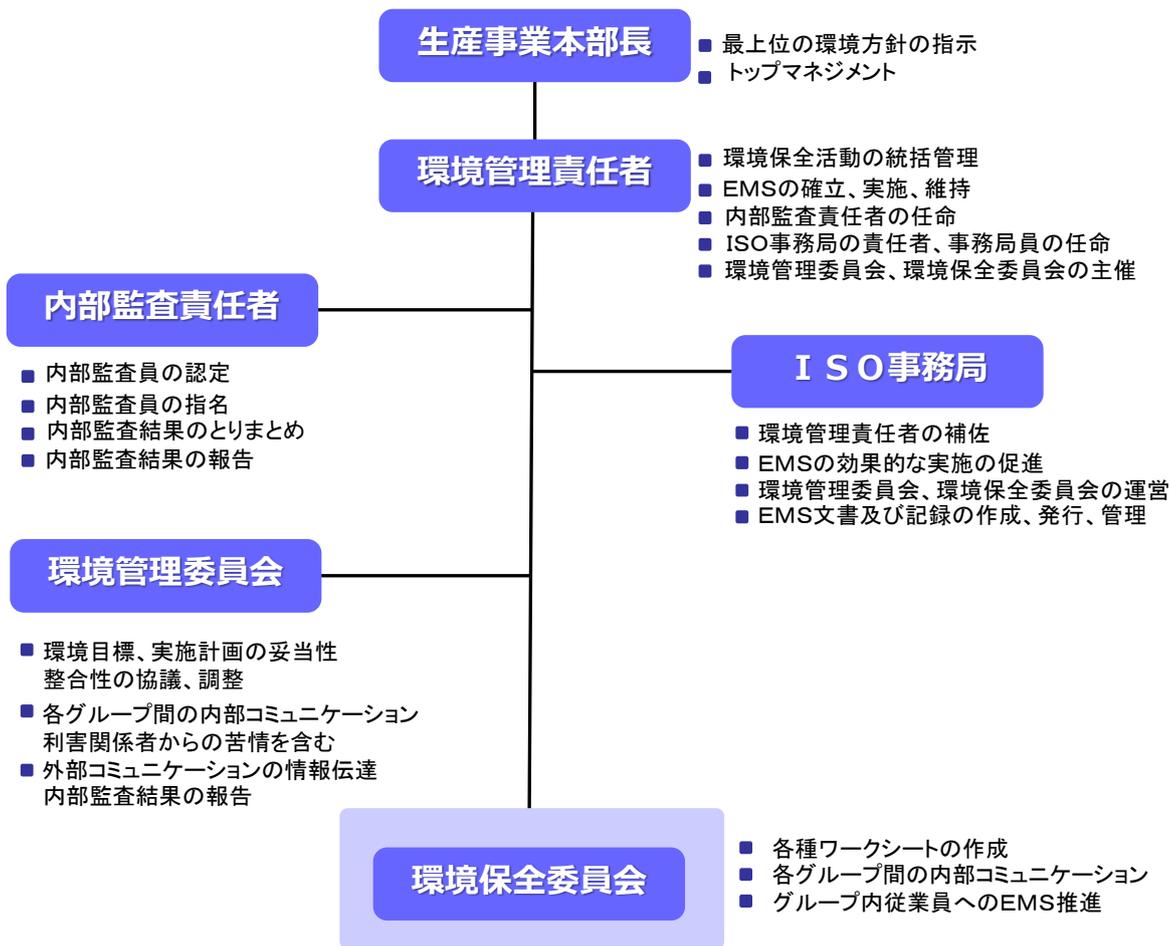
報告書の対象範囲

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、多くの方々にご覧頂きたく、環境報告書を発行しております。

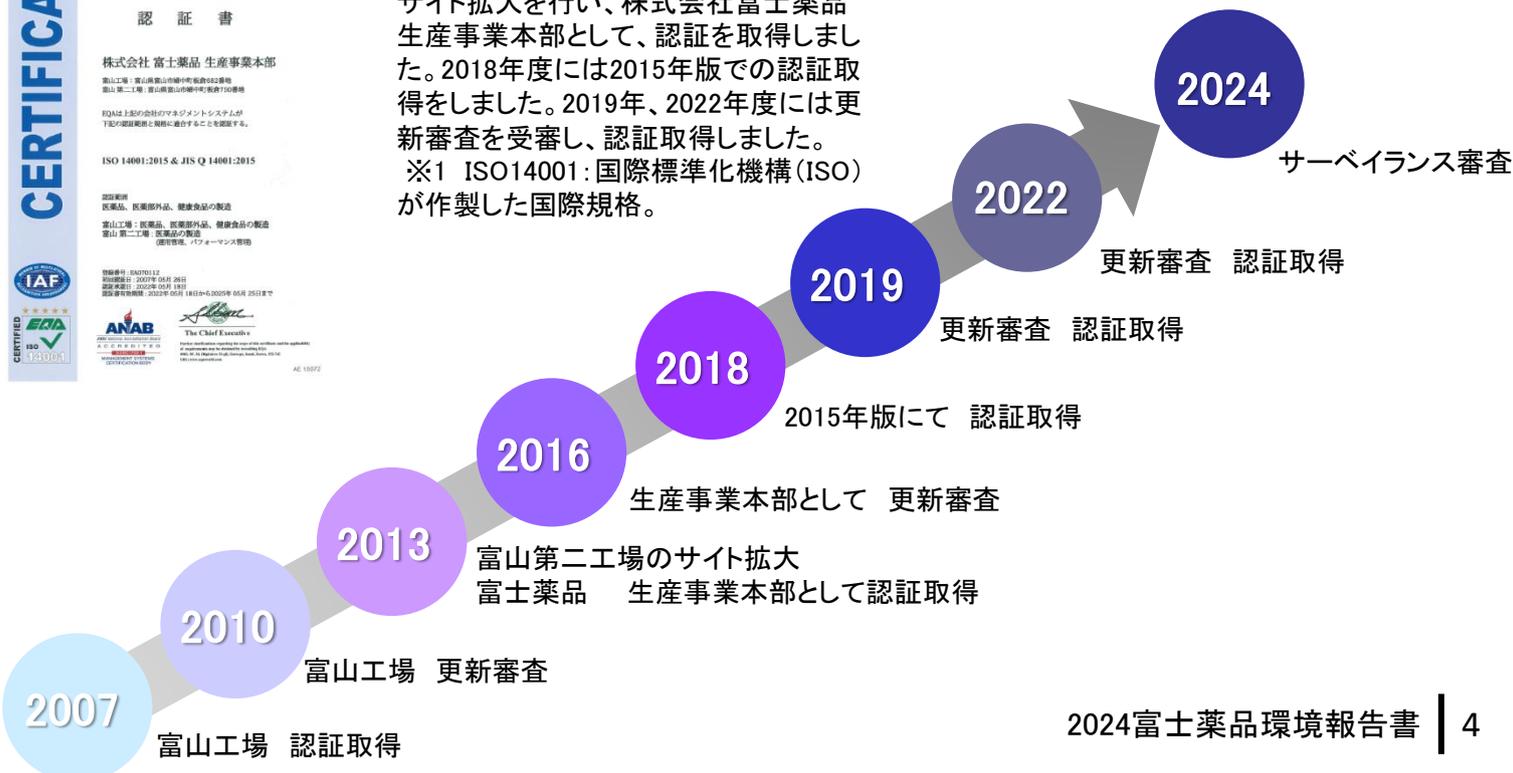
1 EMS体制



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、2022年度には更新審査を受審し、認証取得しました。
※1 ISO14001: 国際標準化機構(ISO)が作製した国際規格。

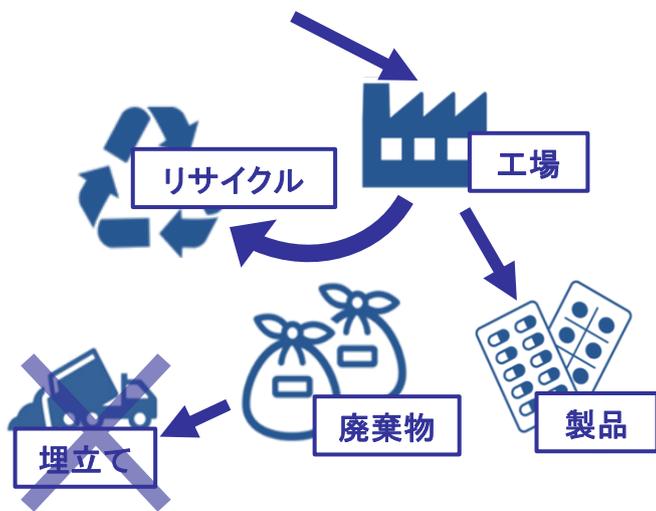


3 環境目標の実績

2023年度実績

2023年度は環境方針に紐づいた環境目標として、環境負荷低減を念頭に廃棄物埋立率の削減とCO2排出量の削減について数値目標を掲げて活動に取り組みました。

1 廃棄物埋立率削減



取り組み

工場から排出される廃棄物について、毎年リサイクル切替を行い、埋立率の減少に努めています。2022年度に排出量が多く埋立率100%であるガラス容器のバイアル・アンプルと包装資材PTPシートに着目し、リサイクル検討に取り組みました。バイアル・アンプルは2023年2月からリサイクル切替を、包装資材PTPシートは2022年12月からリサイクル切替を行いました。2023年度は、これらリサイクル切替を行った効果が期待されます。

2023年度 目標値

廃棄物埋立率※ 6.0%以下

※ 廃棄物埋立率 = 最終処分量/排出量

2023年度 実績

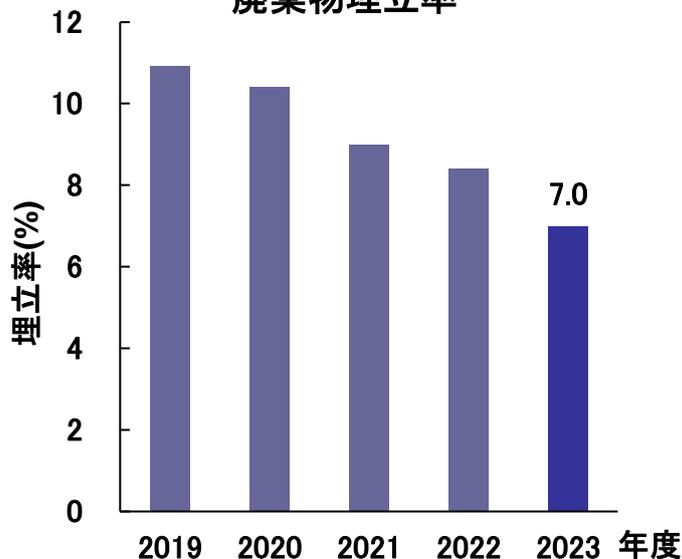
廃棄物埋立率 7.0%

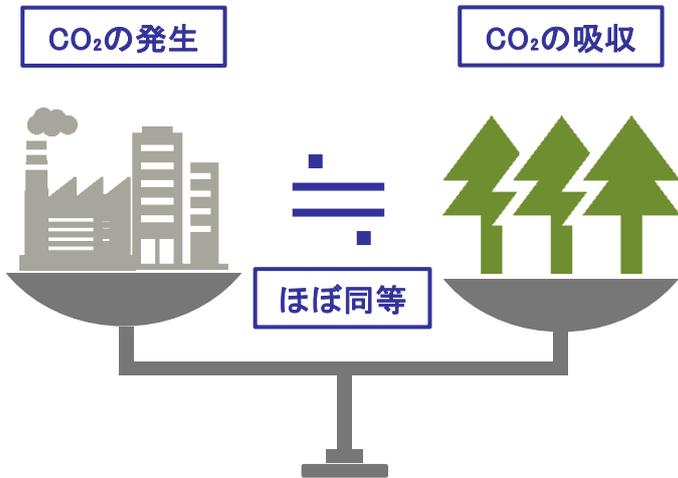
廃棄物埋立率について、目標値6.0%に対して実績7.0%となりました。

特に大きな効果を発揮したのは、2022年度に処分方法切替を実施したガラス容器のバイアル・アンプルと包装資材PTPシートのリサイクル切替です。

一方で、2023年度からリサイクル切り替えを行っているガラス廃容器包装中のバイアル・アンプルの占める割合が想定よりも少なかったことに加え、埋立率の低い期限切れ製品の排出量が減少したことが、目標未達の要因であると考えています。今後は他の廃棄物についても処分方法を変更できないか検討を進めてまいります。

廃棄物埋立率





取り組み

日本政府は、2050年のカーボンニュートラル実現に向け、2030年度の温室効果ガスを2013年度から46%削減することを目標に掲げています。富山事業所でもこれと同レベルの目標を掲げて活動を行っております。

2023年度 目標値

CO₂排出量
2013年度比72%以下

2023年度 実績

CO₂排出量2013年度比 **73.5%**

CO₂排出量削減について、目標の2013年度比72%以下に対し、結果は73.5%となりました。

2023年度は電力需給先に新電力を加えて2社との契約へ変更し、CO₂排出係数の低減を行うとともに、省エネ施策を行い使用量の削減に努めました。

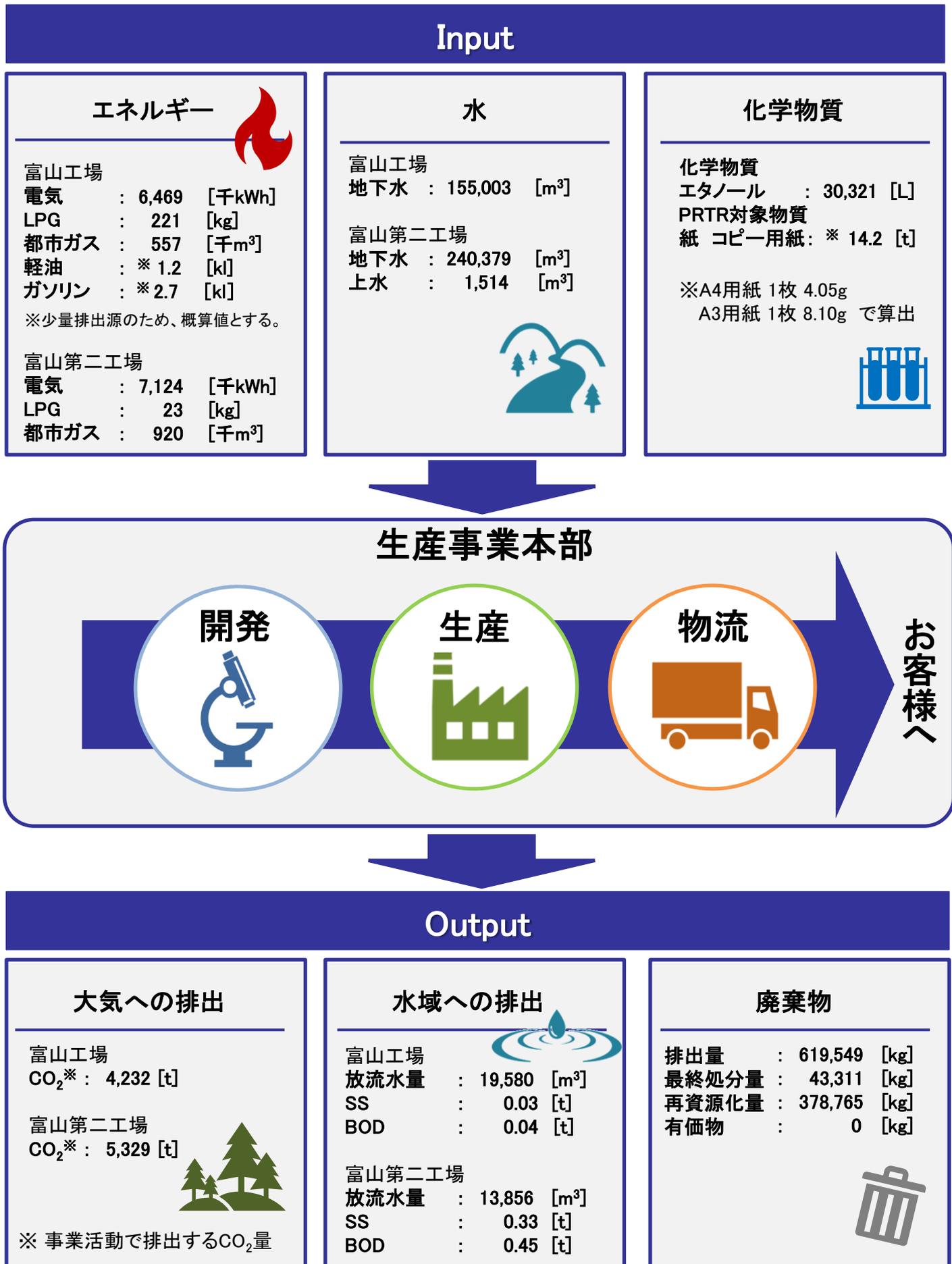
一方で、8月～9月に猛暑の影響で、両工場とも空冷チラー及びエアコンの電気使用量が前年度比で増加となったことと、富山第二工場で製薬用水の使用量増加による影響で、製造に使用する都市ガス使用量が前年度比で増加したことが、目標未達成の要因となっております。

2024年度も温暖化の影響が懸念されますが、2023年度に取り組んだ省エネ施策を継続し、CO₂排出量削減に向けて活動を行ってまいります。

2024年度目標

| 取組み項目 | 目標値 |
|------------------------|---------------|
| ①廃棄物埋立率の削減 | 埋立率 7.0%以下 |
| ②CO ₂ 排出量削減 | 2013年度比 73%以下 |

4 環境負荷フロー



5 カイゼン活動への取り組み

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 バイアル自動検査機利用による液剤品検査の効率化(富山第二工場)

検査方法が特殊なバイアル液剤品において、受注数が大幅に増えたことより目視検査で作業した場合297日間の時間外労働が必要になる想定の中、バイアル自動検査機を利用することで作業時間、人件費を削減することが出来ました。

■ バイアル自動検査機

既存設備を利用！



設備投資費用

0円

型式 :
メーカー :
導入 : 2017年
処理能力 : 200本/分

■ 問題点

- 液中不適合品の排出が多いのは？
➔ 異物を液中に落とすための反転混和で**気泡**が発生し、液中不適合品になる！

■ 対策



自動検査前の製品に回転をかける
= プレスピン

- バイアル自動検査の前日にプレスピン(製品を回転)させ、**気泡を押しつぶす！**
- ➔ 気泡が無くなりリードタイムの短縮成功！

目視検査時間の大幅な短縮！

リードタイム19時間削減(1Lotあたり)、人件費2,790万円削減

2 QC教育の平準化(富山第二工場)

手順書だけでは分かりづらく、教え方にバラツキがあった教育内容を教育用動画を作成することにより平準化しました。またヒアリングシートを導入することで教育時間の短縮が可能になりました。

■ 教育用動画の作成

教育用動画の作成

背景
教育訓練における課題

- 手順書の文面だけでは分かりづらい
- 機器操作で、手順書には載っていない細かい所がある
- 人によって教え方(やり方)が違う

これらの課題を動画を活用することで解決！

■ 教育訓練の課題

経験豊富な中途社員や異動社員でも1人で試験業務ができるまで時間がかかっていた。

■ 対策

ヒアリングシートの導入

カイゼン
ヒアリングシートを作成した

入社前の職歴
・製薬会社勤務？
・品質管理経験者？

試験経験
・一般試験法
・HPLC
・無菌操作 等々

入社時・異動時に記入してもらい、ヒアリングの記録を以て練習回数を減らせるよう、GMP手順化した(施行済み)

品質試験技能ヒアリングシート

| 氏名 | 入社日/異動日 |
|----------------------------|--------------------|
| ● 職歴 | ● 試験経験 |
| ● 入社前職歴 (製薬会社/その他) | ● 試験経験 (HPLC/無菌操作) |
| ● 勤務会社 (製薬会社) / 勤務会社 (その他) | ● 試験回数 (HPLC/無菌操作) |
| ● 業務内容 | ● 試験回数 (HPLC/無菌操作) |
| ● 品質管理経験 (製薬会社/その他) | ● 試験回数 (HPLC/無菌操作) |

経験豊富な中途社員や異動社員が即戦力になれる環境が構築された！

中途社員の教育時間 112時間/人短縮

教育用動画の作成

カイゼン効果

- 何の部品をどこにどのように取り付けるのか等、手順書だけではわかりにくい部分が確認できるようになった
- OJTの合間や、久しぶりに試験をするとき等、自分の確認したい時にいつでも、何度でも確認できるようになった
- 動画を見てもらうことで、指導者の負担も減る

ランプの取り付け方

ランプの接続部の突起が合うように差し込む

3 DX活用による在庫管理の見える化(富山工場)

在庫管理、発注業務の効率UPを目的に、在庫管理システムを活用した在庫管理の見える化に取り組みました。

■なぜ在庫の確認・発注業務に負担がかかっているのか？

対策①



棚卸作業の効率が悪い

不要物の断捨離
分類分け

対策②



注文漏れや記入間違いがある

注文時に必要な情報をファイル化

対策③



入出荷履歴、在庫数が不明確

システム管理

【対策③】 注文漏れや記入間違いがある
ICタグを活用した 在庫管理システム『RFID』

RFIDとは・・・情報が入ったICタグを電波で読み込むシステム



備品に貼付したタグラベルをハンディリーダーで読み込む

【対策①】 棚卸作業の効率が悪い

| 対策前 | 対策後 |
|--|---|
| <ul style="list-style-type: none"> 不要物が多い 動線がない どこに何があるかわからない 落下しケガの恐れあり | <ul style="list-style-type: none"> 分類、サイズ分け アイローラー フルーラー 不要物を廃棄し動線確保! |

【対策②】 入出荷履歴、在庫数が不明確

| 対策前 | 対策後 |
|---|---|
| <ul style="list-style-type: none"> ○注文先、発注数等の情報が忘れている ○注文のタイミングが分からない | <ul style="list-style-type: none"> ○必要情報をファイル化 ○250種類以上ある備品の最小在庫数の見える化 |

効果①



運用に合わせたラベル発行

- ・事前にラベル発行できる
- ・ラベル種類、サイズも豊富で使い道も色々

効果②



在庫・履歴の見える化

- ・「ロケーション」等、細かい在庫管理が可能
- ・入力した入出荷情報は在庫照会として閲覧可能

効果③



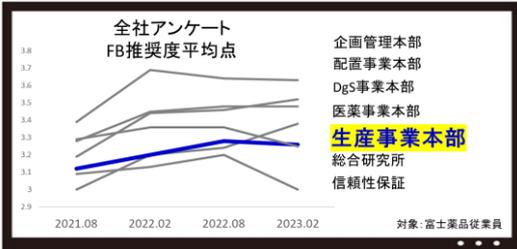
RFIDによる業務の効率化

- ・RFIDを商品に貼り付けることで、商品情報を一括で読み取ることが可能(棚卸しや出荷時の作業効率アップ)

4 FB商品(富士薬品ブランド)をもっと好きになってもらおう(富山工場)

FB商品(富士薬品ブランド)の魅力アピールすることで、従業員の自社商品の愛着度・推奨度の向上をはかりました。その結果、NPS(Net Promoter Score)がアップして、社内購入金額や推奨率の増加につながりました。

▶工場の推奨度(社内比較)



■従業員に魅力を伝える

- ①知ってもらう (合同朝礼にて発信)
- ②見てもらう (商品棚を設置)
- ③試してもらう (FBを実際に使ってもらおう)

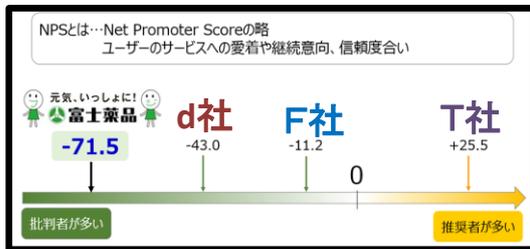


冷蔵庫ジャック・テスター設置

試飲・試食は大好評!

使いやすいかも体感できる!

▶愛着の数値指標NPS(社外比較)



④お役様の声を聴く (FBが多くのお客様に役に立っている)

(お客様の声一部紹介)

利用商品: 新富士胃腸薬プラス

新富士胃腸薬プラスを今後も利用したいと思いますか

40代女性(主婦)

二日酔いで次の日吐き気がして、何回か吐いた時に、この薬に助けられました。他の商品よりも良い商品と感じているので、今後も利用続けたいと思っています

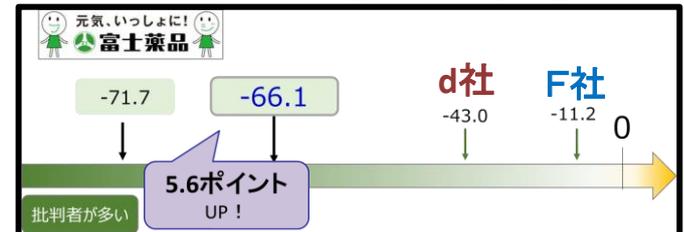


NPSを応用して工場従業員のFBに対する愛着の数値化したところ...現状はのびしろしかない

一般的に自社商品の愛着・推奨度は仕事へのやる気・理解度に影響する^[1]

従業員にFBの魅力を発信し知ってもらう!

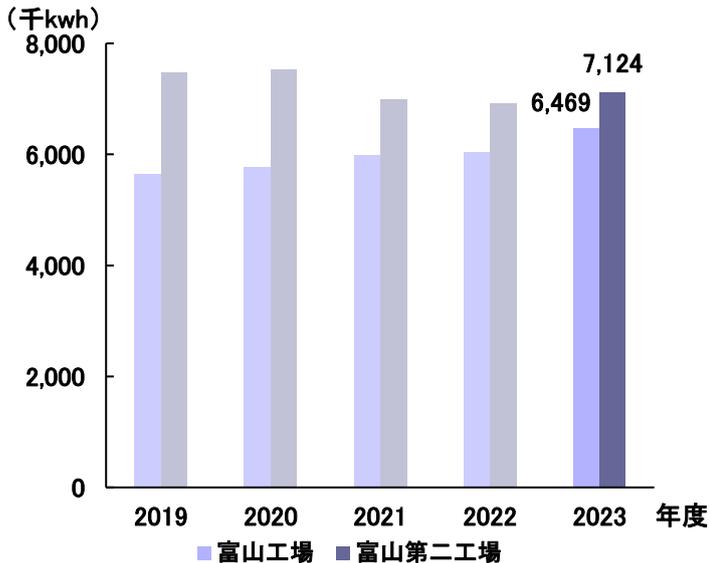
▶愛着の数値指標NPS(社外比較) カイゼン後



6 資源・エネルギー

電力使用量

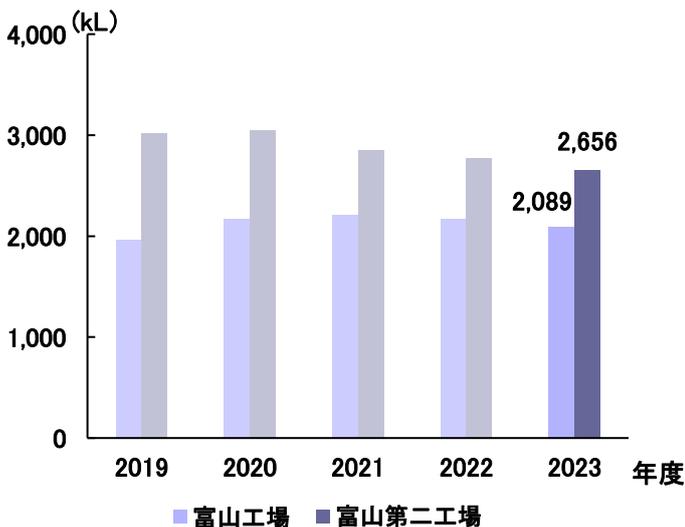
富山工場 / 富山第二工場
6,469 千kWh / 7,124 千kWh



事業活動における電力使用量は、富山工場で6,469千kWh(前年度比: +7.1%)でした。富山第二工場は7,124千kWh(前年度比: +3.1%)でした。両工場共に猛暑の影響で空冷チラー及びエアコンでの使用量が増加しました。

総エネルギー(原油換算)使用量

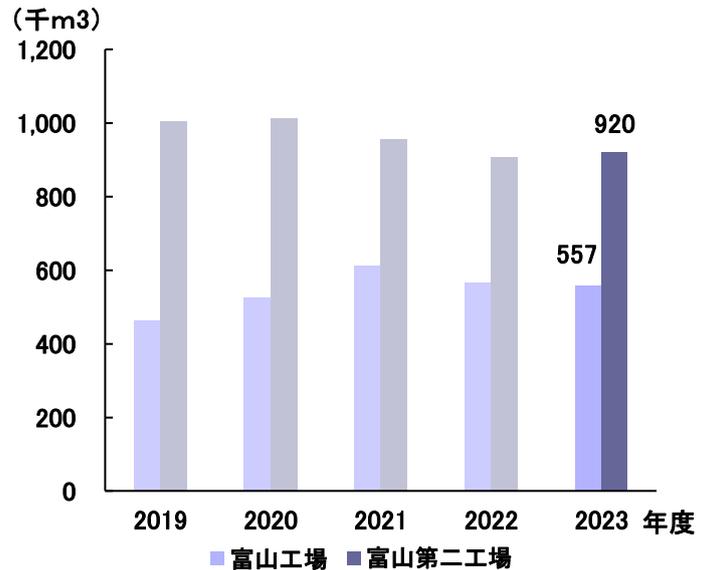
富山工場 / 富山第二工場
2,089 kL / 2,656 kL



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2,089kL(前年度比: -3.8%)でした。富山第二工場では2,656kL(前年度比: -4.1%)でした。

都市ガス使用量

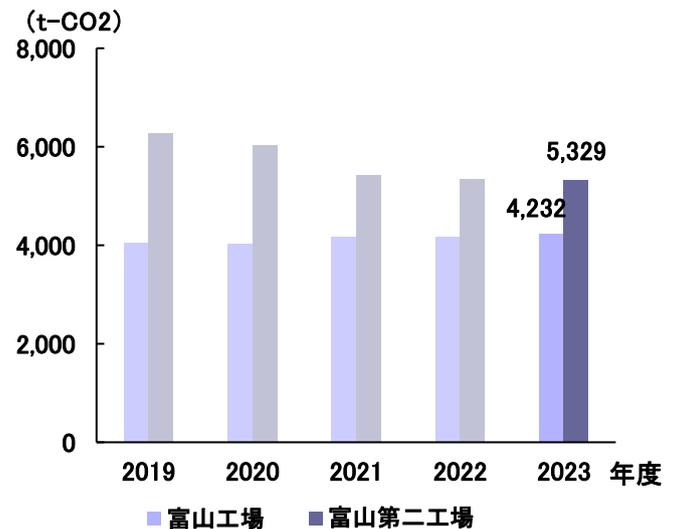
富山工場 / 富山第二工場
557 千m³ / 920 千m³



事業活動における都市ガス使用量は富山工場では557千m³(前年度比: -1.4%)でした。富山第二工場では920千m³(前年度比: +1.4%)でした。富山第二工場では、製薬用水使用量の増加による影響で前年度使用量に対し増加となりました。

CO₂排出量

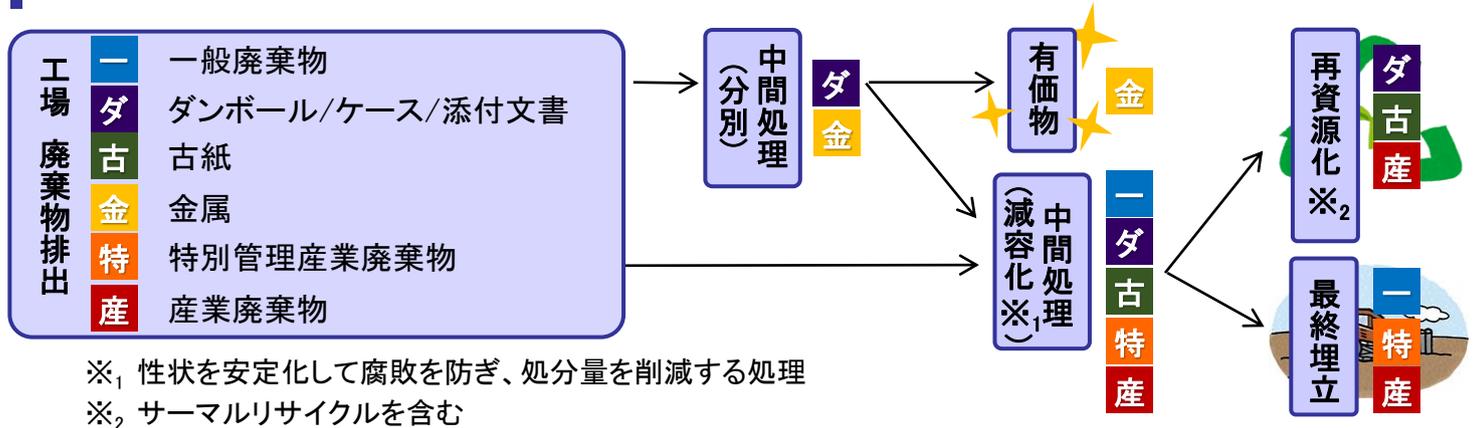
富山工場 / 富山第二工場
4,232 t-CO₂ / 5,329 t-CO₂



事業活動におけるCO₂排出量は富山工場では4,232t-CO₂(前年度比: +1.5%)でした。富山第二工場では5,329t-CO₂(前年度比: -0.4%)でした。

7 循環型社会への取り組み

廃棄物フロー図



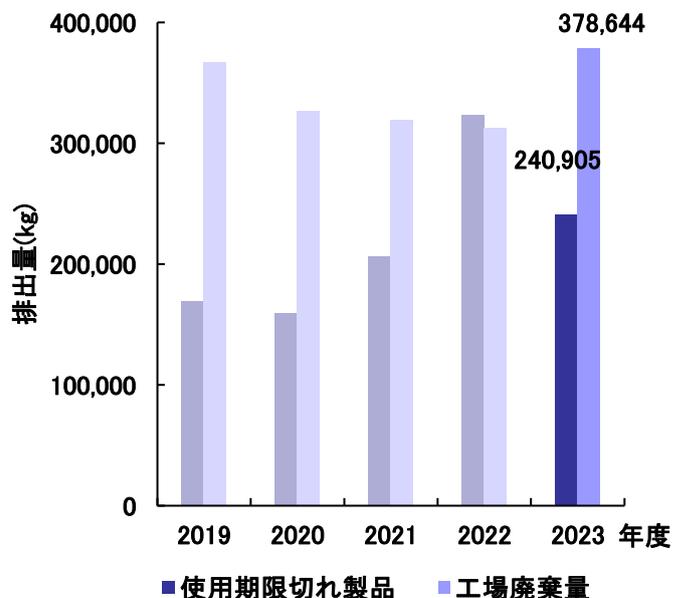
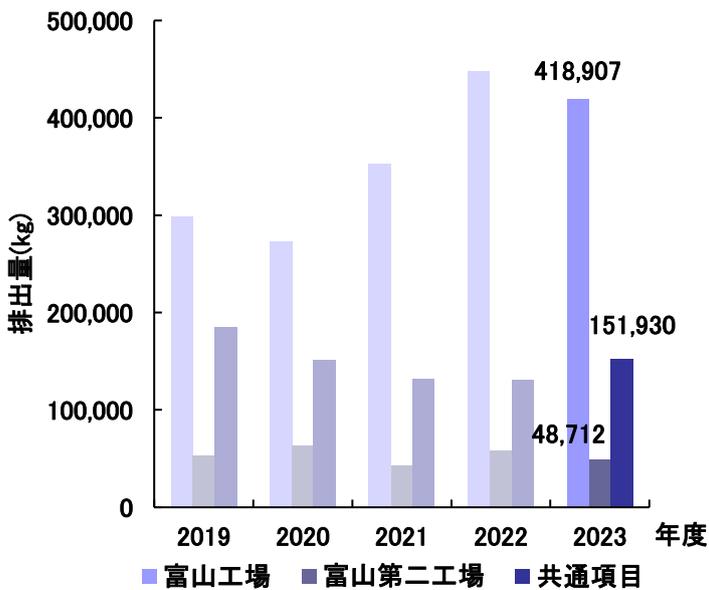
廃棄物の管理

2023年度は委託業者2社に加え、新規委託先として廃棄物処理業者1社とガラスリサイクル業者1社を訪問しました。処理施設及び処理方法を確認し、新たに委託を開始しています。廃ガラスをリサイクルすることで埋め立て率の削減につながっています。

廃棄物排出量実績

富山工場/富山第二工場/共通項目※
418,907 kg/48,712 kg/151,930 kg

使用期限切れ製品/工場廃棄量
240,905 kg/ 378,644 kg



※共通項目(一般廃棄物、有価物、リサイクル品)

2023年度の排出量の内訳は、富山工場で418,907kg(前年度比:-6.5%)、富山第二工場48,712kg(前年度比:-15.2%)となりました。(2022年第二工場排出量は57,861kgに修正しました)

新型コロナウイルスの5類移行に伴い、前々年度より増加していた期限切れ製品の排出が25.6%減少しました。工場廃棄量は378,644kg(+21.0%)と増加しました。

総排出量と再資源化量(2023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) | 619,549 | 418,907 | 48,712 | 151,930 |
| *1 再資源化量(kg) | 378,765(61.1%) | 198,197(47.3%) | 31,852(65.4%) | 148,716(97.9%) |
| *2 減容化量(kg) | 197,473(31.9%) | 191,705(45.8%) | 5,768(11.8%) | 0(0.0%) |
| 最終処分量(kg) | 43,311(7.0%) | 29,005(6.9%) | 11,092(22.8%) | 3,214(2.1%) |
| *1+*2 総再資源化量(kg) | 576,238(93.0%) | 389,902(93.1%) | 37,620(77.2%) | 148,716(97.9%) |

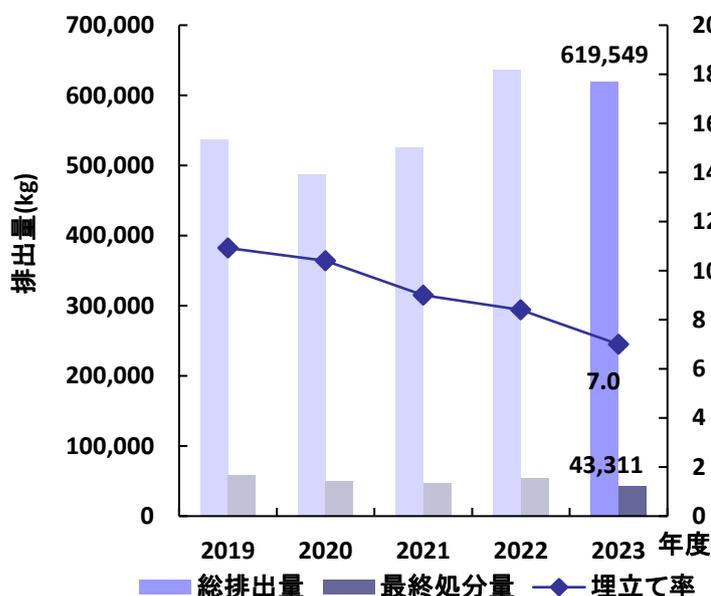
□ダンボール/ケース/添付文書、古紙のリサイクル

古紙回収業者によるリサイクルを行っており、2022年度はダンボール/ケース/添付文書 **ダ** は73,320 kg、古紙 **古** は46,470 kgのリサイクルを実施しました。

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

619,549 kg/ 43,311 kg/ 7.0 %



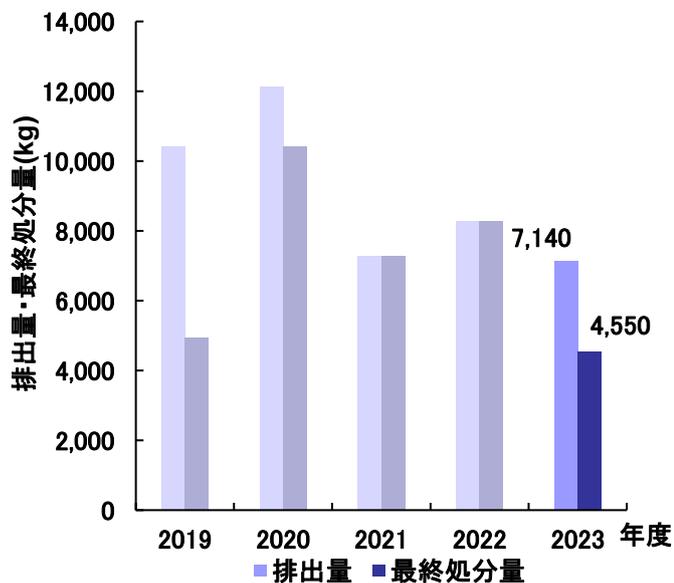
生産事業本部全体の総排出量は、2023年度 619,549 kg、埋立率7.0%となりました。

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。埋立量が多いと、環境負荷の原因になります。そこで本工場では、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。

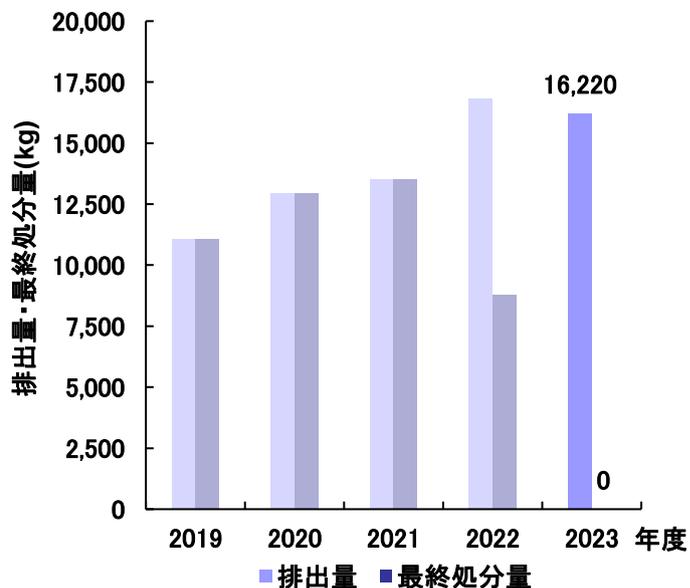
環境目標埋立率6.0%は未達となりましたが、総排出量(-2.7%)、最終処分量(-19.0%)埋立率(-1.4%)と、全ての項目が前年より減少しました。

ガラス及びPTP(塩素を含む)の排出量と最終処分量(年度比較)

ガラス排出量/最終処分量
7,140 kg/ 4,550 kg



PTP(塩素を含む)排出量/最終処分量
16,220 kg/ 0 kg

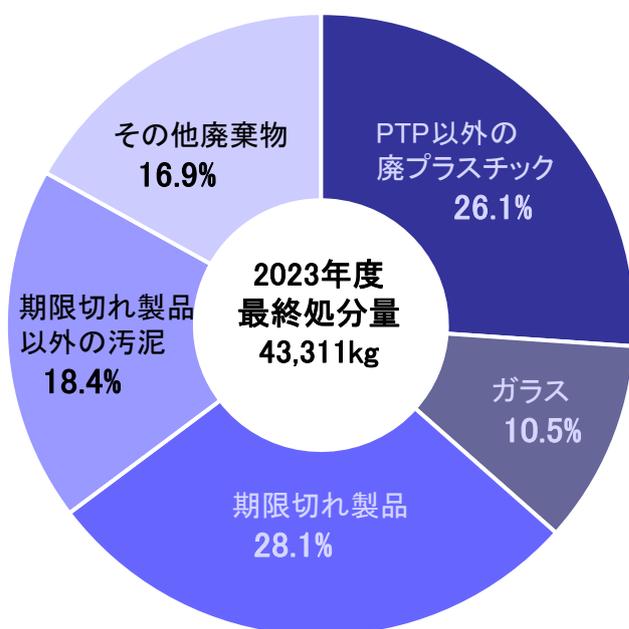


2年間全て埋め立て処理をしていた廃ガラスが2023年度よりリサイクルを再開されました。排出量は7,140kg(-13.8%)で、最終処分量は過去5年間で最も少なくなりました。

今年度は排出品目の分析を行い、さらなる削減を目指します。

2022年度途中より開始した塩素を含むPTPの再資源化により、2023年度の排出量は16,220kg(-3.7%)ですが、最終処分量は0kgとなりました。

種類別最終処分量比率



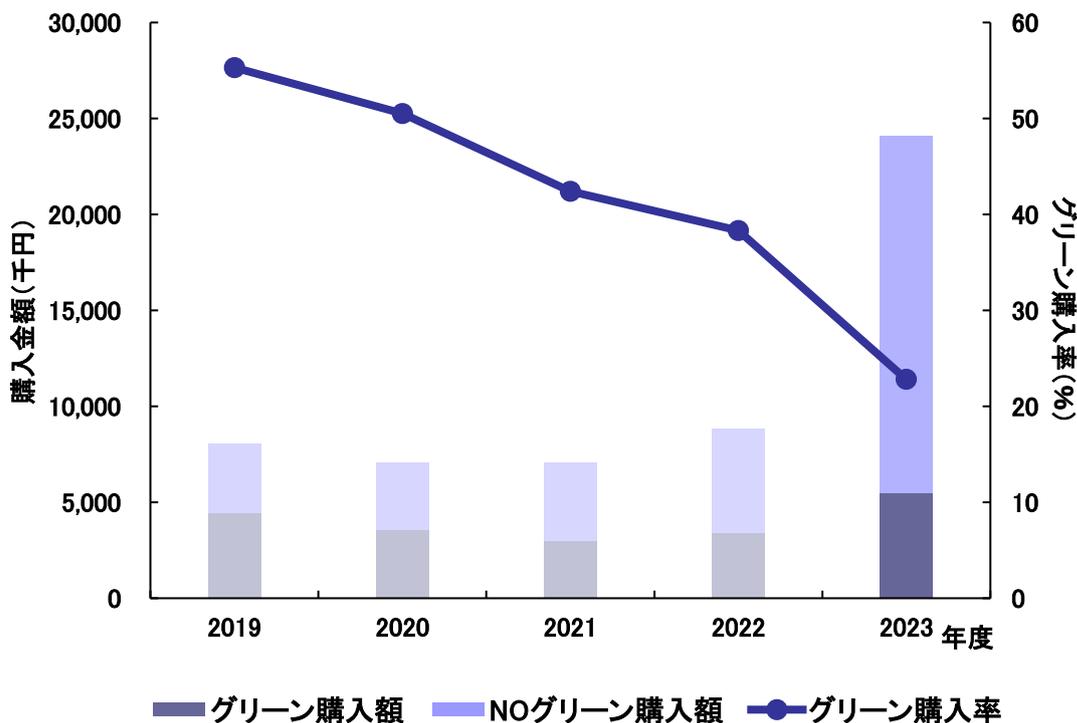
2023年度最終処分量の分析を行いました。前年16.4%占めていたPTPの最終処分は、リサイクル移行により0%(0kg)となっています。2024年度はガラスリサイクルを徹底し、また汚泥の中で分別して廃棄できるものが無いか検討していきます。

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

5,487,683 円/ 18,621,403 円/ 22.8%



2022年度の途中から、グリーン購入についての運用を工場一括発注から各部署ごとのweb発注に変更しました。これにより、前年度比でグリーン購入額が62.7%増、NOグリーン購入額が242.1%増となりました。グリーン購入率は22.8%(前年比 -15.5%)となりました。

今年度は購入率の割合を分析し、グリーン購入法適合商品の推奨、全体教育を行うなど啓発活動に課題があると考えています。



グリーン商品

「グリーン購入法」・「エコマーク」・「GPNエコ商品ねっと掲載」のいずれかに該当する商品を「グリーン商品」として集計しています。



グリーン購入法適合商品



エコマーク

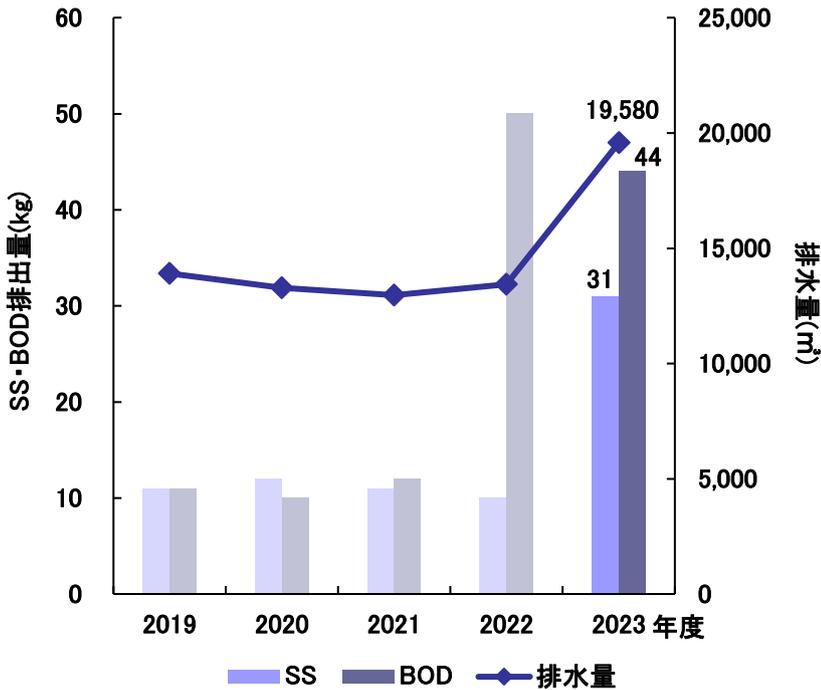


グリーン購入ネットワーク

9 水系への排出抑制

SS・BOD排出量及び排水量（富山工場）

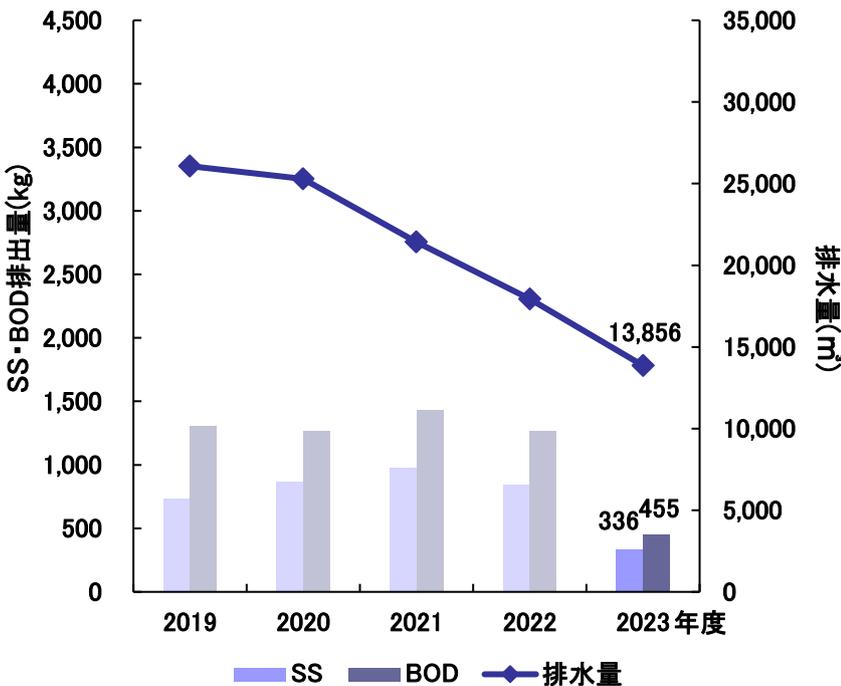
排水量/SS排出量/BOD排出量
19,580 m³/ 31kg/ 44 kg



事業活動における年間排水量は19,580m³（前年度比：+45.6%）、SS（浮遊物質）排出量は31kg（前年度比：+210.0%）、BOD（生物学的酸素要求量）排出量は44kg（前年度比：-12.0%）でした。生産数量が増加したことで排水量が増加しています。BOD排出量は、富山県公害防止条例の排出基準25mg/l以内で処理していることを確認しております。

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
13,856 m³/ 336 kg/ 455 kg



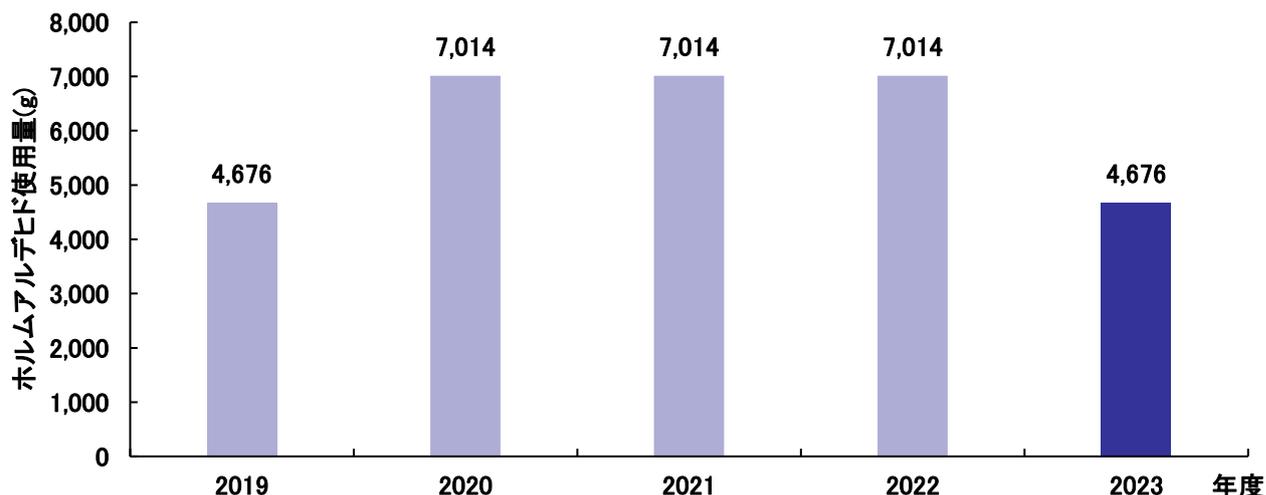
事業活動における年間排水量は13,856m³（前年度比：-22.7%）、SS排出量は336kg（前年度比：-60.0%）、BOD排出量は455kg（前年度比：-64.0%）でした。公共下水道への排水がほとんどになります。排水経路にpH調整装置を導入し、pH安定化を図っています。

10 化学物質の管理

化学物質使用量 (PRTR法)

ホルムアルデヒド使用量

富山第二工場(4,676 g)

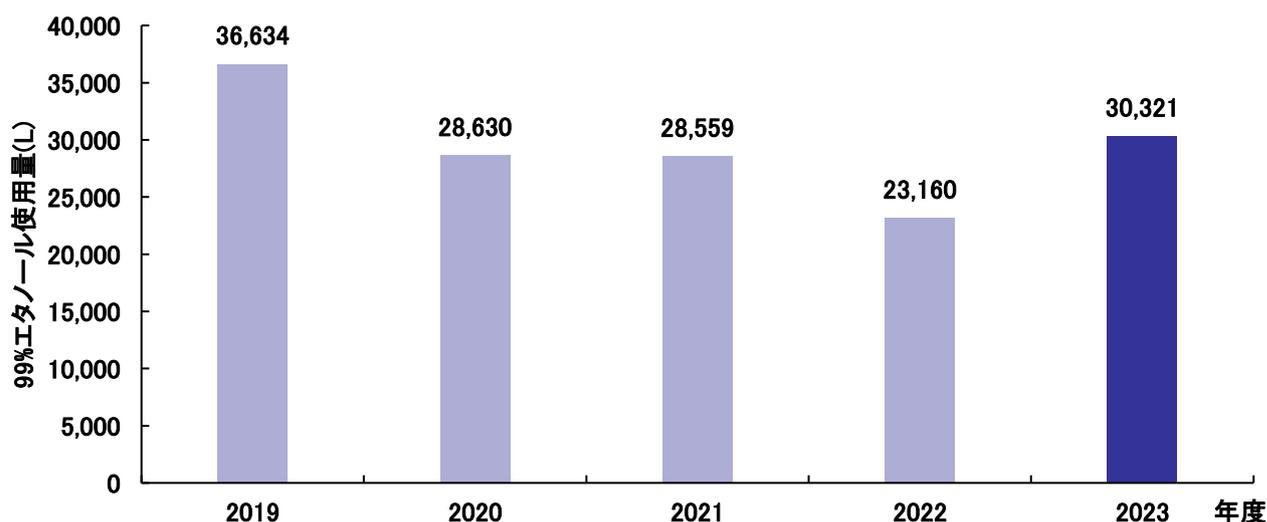


2023年度のホルムアルデヒド使用量は、4,676g (前年度比: -33.3%)となりました。
富山第二工場では工場の衛生管理のため、B棟にて年2回ホルムアルデヒドを使用して燻蒸しています。
2023年度は追加の燻蒸はありませんでした。

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 (30,321 L)



2023年度の99%エタノール使用量は30,321L(前年度比: +30.9%)となりました。
造粒工程においてエタノールを使用する品目の生産数が増加したことで、使用量が増加しました。

11 社会とのコミュニケーション

近隣住民からの苦情等

2023年度は近隣住民からの苦情が1件でした。内容は第二工場前の落ち葉の滞留が原因であり、清掃を実施しました。今後は苦情が出ないように、注意を払います。

12 働きやすい環境作りと人材育成

自社商品棚の設置

自社商品への理解を深められるよう、商品棚の設置を行いました。商品棚には実際にセイムス店舗で購入できる商品から、配置薬として販売している商品まで多種多様な商品が設置されています。従業員にも自社商品への理解を深められる良い機会となっております。



富山工場集会場のミーティングブース・休憩ルーム新設



応接室が他の予定で埋まっている時は打ち合わせする場所がなく、打ち合わせ場所の逼迫が見受けられていましたが、新たに富山工場の集会場にミーティングブースを設置し、働きやすい環境作りに努めました。

また、集会場の壁紙の張替えや机、椅子の更新を実施することで明るい雰囲気となるよう対応しました。さらに、集会場横にはソファやTVを見ながらゆったりと寛げる休憩ルームが新設されました。

階層別研修の実施（主任，係長，課長）

生産事業本部では人材育成として階層別研修を独自に実施しています。

「主任・係長・課長それぞれの立場で働きやすい環境を作るために上司としてあるべき姿」を学ぶことを目標として研修に取り組んでいます。



富士薬品



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: 2024年10月



©(公社)とやま観光推進機構