

# 2025 環境報告書

ENVIRONMENTAL REPORT 2025



あさひ舟川「春の四重奏」©(公社)とやま観光推進機構

株式会社 **富士薬品**

生産事業本部



## はじめに

富士薬品は、1930年に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。2030年には、創業100周年を迎えます。この節目の年に向け、昨年、中長期ビジョン及び中期経営計画策定プロジェクトが発足し、2025年4月に中期経営計画「*Fuji2030*」が策定されました。そして、「*Fuji2030*」のスローガン“ワンステップ先へ、挑み、進み続けよう”のもと、現在は実行フェーズへと移行しております。実行計画を達成するために、全事業部一致団結し、取り組んでまいります。

さて、2024年度を振り返ると、日本では記録的な猛暑に見舞われた年でした。特に、7月後半から8月にかけて、全国各地で猛暑日の日数や連続日数が過去最多を記録し、熱中症による救急搬送者数も過去最多となりました。一方、冬期は強い寒波の流入に伴い、日本海側で降雪が増え、2025年2月には、富山市中心部において平年(84cm)を大きく上回る184cmの降雪量が観測されました。このような極端な気象現象は、2024年2月にISO規格に追補された「気候変動」の一例と捉えています。

こうした中、富士薬品においても気候変動への対策が重要かつ喫緊の課題と認識し、生産事業本部においては、温室効果ガス削減に貢献すべくCO<sub>2</sub>排出量削減及び廃棄物埋立率削減を環境目標に掲げています。これらの活動を通じて地球温暖化の進行の抑止に努め、社会的責任を果たしていきたいと考えています。

今後も我々は、すべての人々にとって、より良い未来を目指し、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 生産事業本部長

本 拓也



# 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

## 株式会社 富士薬品 生産事業本部

### 環境方針

#### 環境理念

健康産業に携わる私たちは、「とどけ、元気。つづけ、元気。」のスローガンのもと、ひとの元気な暮らしを支えることを第一に考え、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. 生産活動を行う上でのあらゆる局面において、環境に関する法令等を遵守するとともに、ライフサイクルの視点で環境負荷を把握し、地球環境にやさしい事業活動を推進します。
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CO<sub>2</sub>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向上を図ります。また、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げます。
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。

2025年7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<br>医薬部外品製造業<br>健康食品の製造                                                                                          |
| 敷地面積 | 敷地面積: 28,703 m <sup>2</sup><br>建築面積: 13,965 m <sup>2</sup><br>生産施設: 8,124 m <sup>2</sup><br>緑地面積: 5,306 m <sup>2</sup> |

### 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 <sup>2</sup><br>建築面積: 6,573 m <sup>2</sup><br>生産施設: 3,705 m <sup>2</sup><br>緑地面積: 7,545 m <sup>2</sup> |



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)



ニーズに即応できる複合型医薬品企業として  
地域に拠点を置き、生活に寄り添う良質な  
健康サービスを進化させネットワークすることで、  
ひとの元気な暮らしを支えてまいります。

株式会社富士薬品 生産事業本部

## 環境報告書

# 2025

## 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いただくことを目的に発行しています。

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ています。

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2026年8月発行を予定しています。

### 報告書の対象期間

2024年4月から2025年3月までの活動実績を対象としています。一部の報告については、この期間外のものも含まれます。

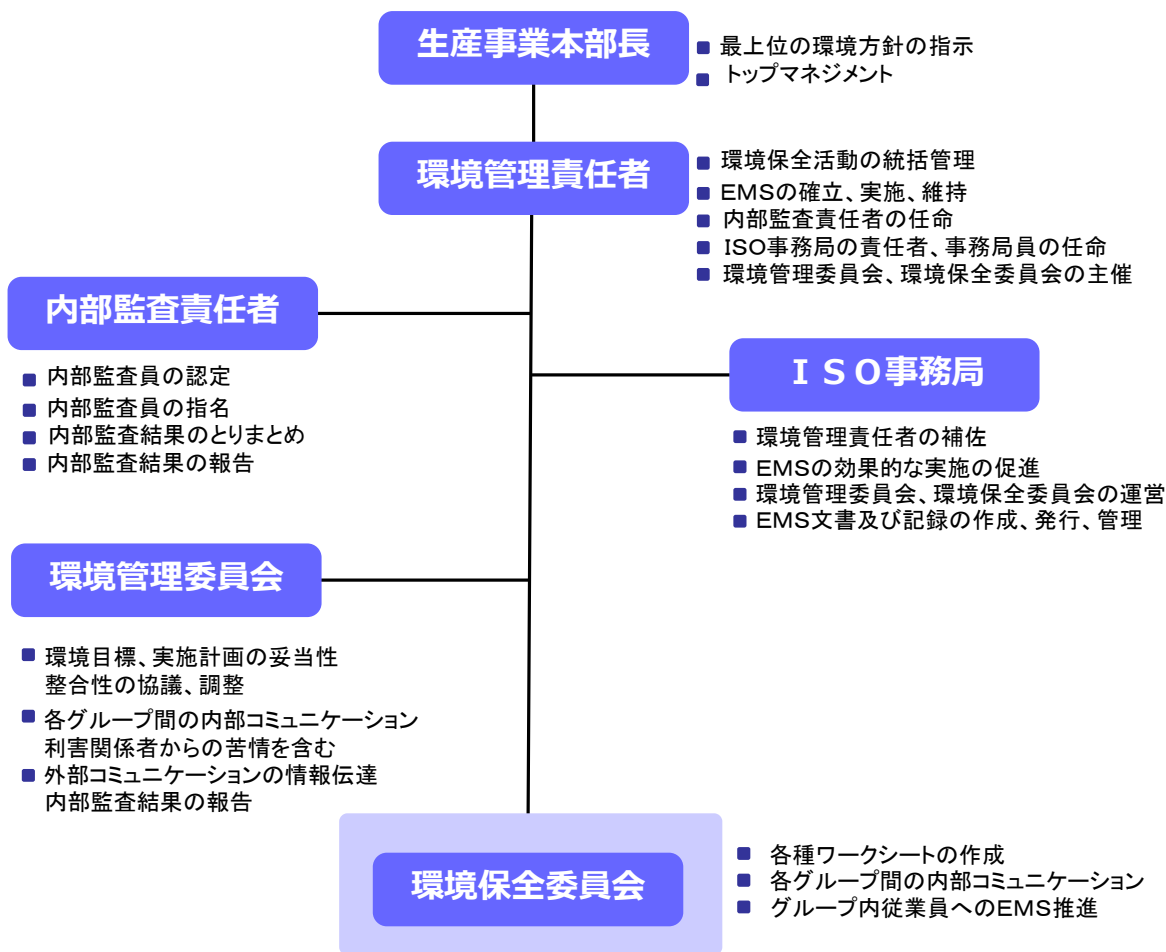
### 報告書の対象範囲

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工場を対象としています。

### 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ることで、次の1年間の活動の基盤として生かすだけでなく、活動内容を見つめなおす機会としています。また、多くの方にご覧いただき、富士薬品 生産事業本部の取り組みについてご理解いただければと考えております。

# 1 EMS体制

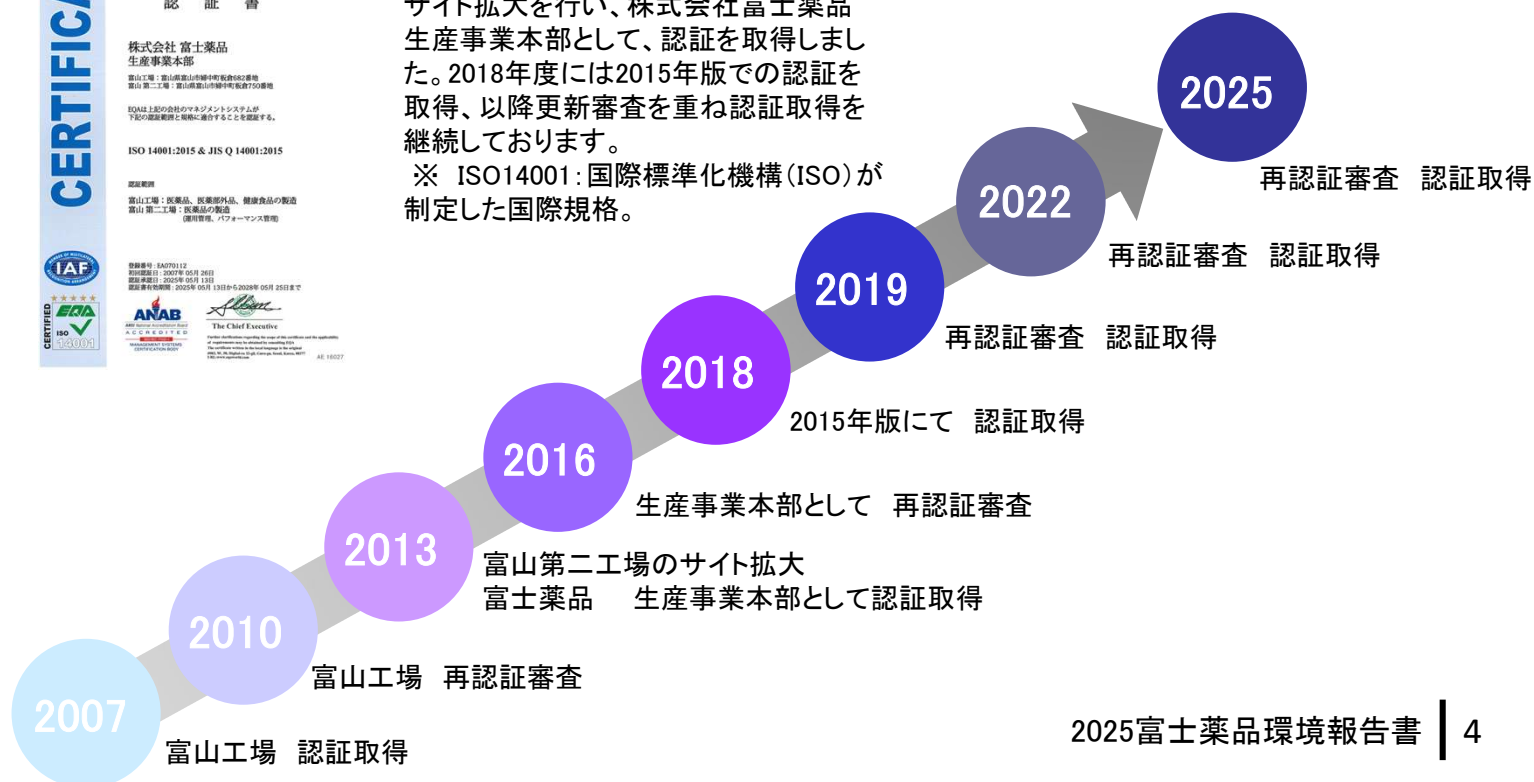


## 2 ISO14001認証取得状況



(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年版での認証を取得、以降更新審査を重ね認証取得を継続しております。

※ ISO14001:国際標準化機構(ISO)が制定した国際規格。



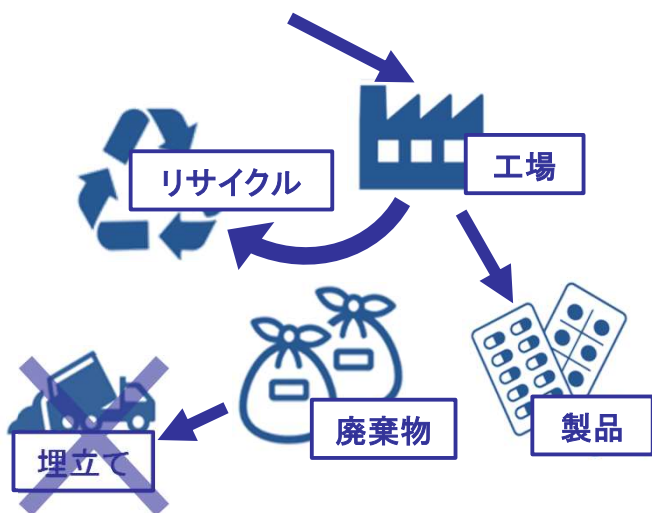
### 3 環境目標の実績

#### 2024年度実績

2024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CO<sub>2</sub>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うことで、埋立率の低減に努めています。一方で、リサイクルの廃止や、埋立率の高い廃棄物の排出量は増加しています。

そこで、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、2023年2月からはバイアル・アンプル、2022年12月からは包装資材PTPシートのリサイクル切替を行いました。さらに、富山工場のガラス容器にも取組みを広げ、2025年3月からリサイクル切替を行いました。

#### 2024年度 目標値

廃棄物埋立率※ 7.0%以下

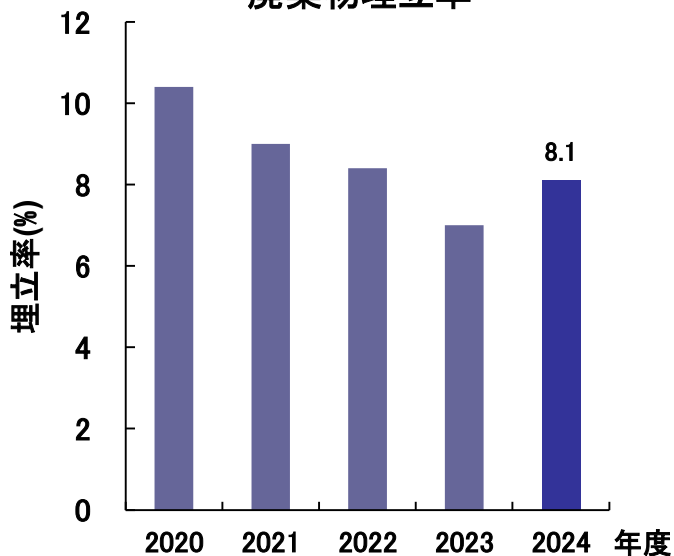
※ 廃棄物埋立率 = 最終処分量/排出量

#### 2024年度 実績

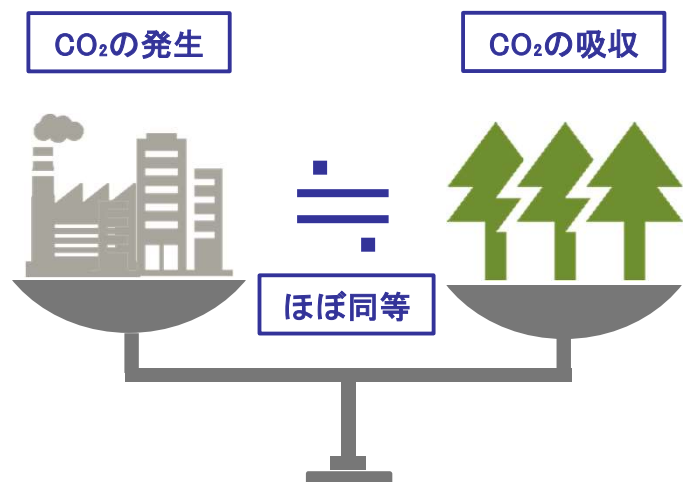
廃棄物埋立率 8.1%

廃棄物埋立率について、目標値7.0%以下に対して実績8.1%となりました。要因としては、リサイクル切替前の富山工場のガラス容器の排出量が大幅に増加したことに加え、埋立率が高い廃棄物(廃プラスチック等)の排出割合が増加したことが大きな要因であると考えています。新たにリサイクル切替となった廃棄物の周知及び、埋立率が高い廃棄物の処分方法を変更できないか検討を進めていきます。

#### 廃棄物埋立率







## 取組み

工場ではカーボンニュートラル実現に向け政府が段階的目標として掲げている2030年度に温室効果ガスを2013年度から46%削減と同様の目標を掲げ活動を行なっております。

2024年度 目標値

CO<sub>2</sub>排出量  
2013年度比73%以下

2024年度 実績

CO<sub>2</sub>排出量2013年度比 **75.6%**

CO<sub>2</sub>排出量削減について、目標の2013年度比73%以下に対し、結果は75.6%となりました。

2024年度は1月から電力需給先を2社から1社へ統一し、CO<sub>2</sub>排出係数が「0」となる実質再生可能エネルギーを一部導入するとともに、省エネ施策を行い使用量の減少に努めました。

一方で、両工場とも生産ロット数増加に伴い、電気使用量及び都市ガス使用量が増加したことが、目標未達成の要因となっております。

年々温暖化の影響が懸念されますが、2024年度に取り組んだ省エネ施策を継続し、CO<sub>2</sub>排出量削減に向けて活動を行ってまいります。

## 2025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 <b>7.6 %以下</b>   |
| ②CO <sub>2</sub> 排出量削減 | 2013年度比 <b>74%以下</b> |

## 4 環境負荷フロー

### Input

#### エネルギー



富山工場

電気 : 6,589 [千kWh]  
LPG : 237 [kg]  
都市ガス : 601 [千m³]  
軽油 : 1.7 [kL]  
ガソリン ※: 2.2 [kL]

※少量排出源のため、概算値とする。

富山第二工場

電気 : 7,295 [千kWh]  
LPG : 20 [kg]  
都市ガス : 911 [千m³]

#### 水

富山工場

地下水 : 150,015 [m³]

富山第二工場

地下水 : 212,612 [m³]  
上水 : 959 [m³]



#### 化学物質

化学物質

エタノール : 26,846 [L]

PRTR対象物質

ホルムアルデヒド

紙 コピー用紙 ※: 8.02 [t]

※A4用紙 1枚 4.05g

A3用紙 1枚 8.10g で算出



### 生産事業本部

開発



生産



物流



お客様

### Output

#### 大気への排出

富山工場

CO<sub>2</sub>※: 4,475 [t]

富山第二工場

CO<sub>2</sub>※: 5,554 [t]



※ 事業活動で排出するCO<sub>2</sub>量

#### 水域への排出

富山工場

放流量 : 23,831 [m³]

SS : 0.02 [t]

BOD : 0.03 [t]

富山第二工場

放流量 : 15,574 [m³]

SS : 0.37 [t]

BOD : 0.57 [t]



#### 廃棄物

排出量 : 515,867 [kg]

最終処分量 : 41,997 [kg]

再資源化量 : 279,573 [kg]

有価物【金属】: 2,117 [kg]





## 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 梱包方法変更による廃棄物の削減(富山工場)

瓶製品包装ラインの更新後、輸送時に発生していた問題を梱包方法を見直すことで解消し、作業者の負担軽減、使用していた梱包資材を削減することができました。

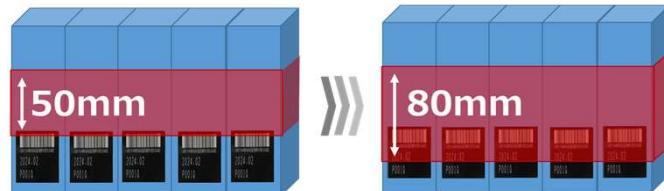
#### ■問題点



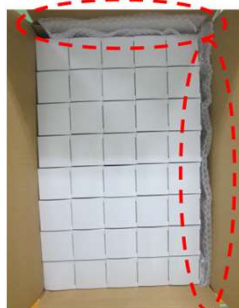
瓶製品包装ライン ポリチューブ詰めキャップ

輸送時に製品が段ボールに擦れて印刷されているバーコードがかすれる。

#### ■対策 梱包時のバンド幅の変更



製品を固定するバンドの幅を広げることで捺印したバーコードを保護し擦れないようにした。



対策として段ボールと製品の隙間に緩衝材を入れていた。

緩衝材の廃棄量増加  
作業者の負担増加

輸送時のバーコード面の擦れを解消したことで緩衝材の使用量を約94.1%解消！

緩衝材の廃棄量  
年間26.5kg削減

### 2 教育方法の見直しによる属人化の解消(富山工場)

作業者不足による時間外作業、2交代勤務が増加、教育時間が不足している中作業手順の分かりやす化アイトラッキングを用いた作業手順の可視化を行ったことで教育時間の短縮、属人化の解消を達成しました。

#### ■問題点① 手順がわかりにくい



ひとつひとつの手順を更に細分化して写真とリンクすることで手順のわかりやす化を実施。

#### ■問題点② メモを取る時間が多い



手順書に注意点と補足を盛り込んだことでメモを取る時間を削減。

#### ■問題点③ 受講者に作業が伝わりにくい



アイトラッキングで教育者の視点の可視化を行い教育資料として使用。

#### ■カイゼン効果

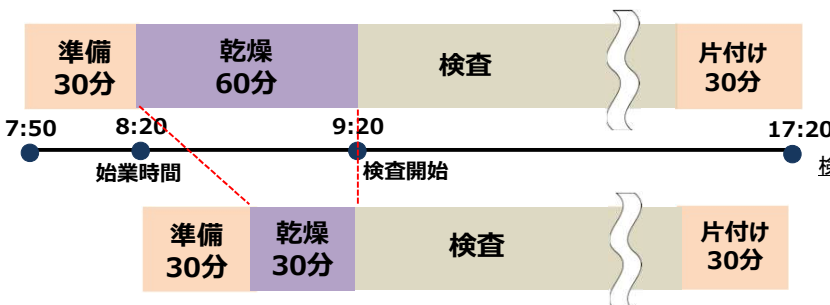
教育訓練時間 15h削減  
教育期間 1か月短縮  
切替担当者 2名増加

### 3 バイアル目視検査工程の効率化(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により目視検査に係る時間外労働の増加が想定されましたが、保冷製剤のバイアル表面の乾燥方法を見直すことで作業時間を削減することが出来ました。

#### ■現状把握・課題

始業時間の30分前から2人で準備作業を行う必要があり、早出できない人も限られていました。そこで、乾燥方法を見直すことで乾燥時間を30分短縮し、負担軽減に取り組みました。



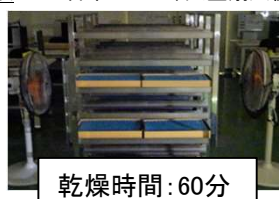
#### ■保冷製剤(2~8℃)の目視検査



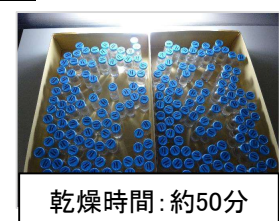
検査前に冷所保管室より製品を搬出  
→温度差が生じることにより、バイアル表面に結露が発生し、目視検査に支障が出る恐れがある。

#### ■乾燥方法検証

現状 カゴ台車にのせ、大型扇風機の使用 検証① 2箱に分けて、密度を変える



検証② バラバラに並べて、密度を変える 検証③ 小型サーキュレーター使用



**保冷製剤の準備時間  
30分/人削減**

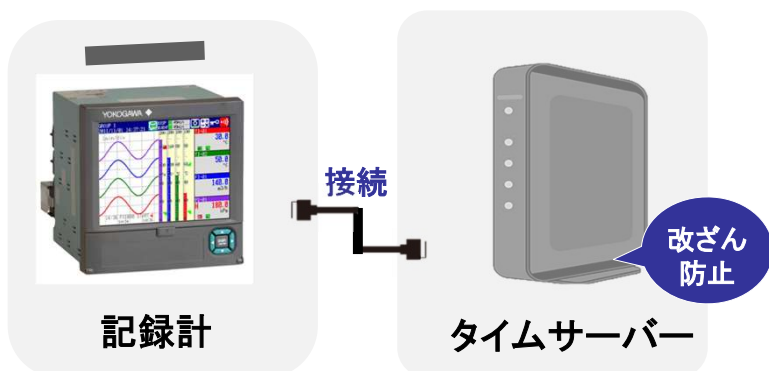
### 4 製剤設備のセキュリティ及びDIに関する強化(富山第二工場)

求められるレギュレーションに対応するため、タイムサーバーを導入し、製剤設備で使用しているペーパーレス記録計の時刻を自動校正しました。また、記録計データの保存先を追加することで、アーカイブ方法の見直しも行いました。

#### ■現状把握・課題①

時計の校正は、作業者が作業室に入室し定期点検にて実施している。しかし、レギュレーションの要件では、改ざん防止などの観点から作業者が時計の校正をしないことが望ましいとされている。

#### ■タイムサーバー導入

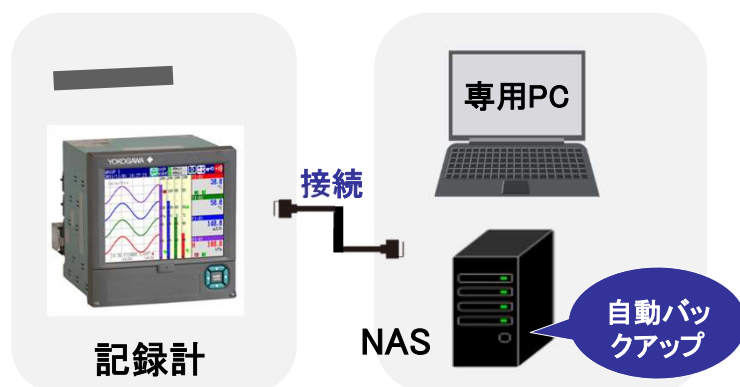


タイムサーバーと通信することで 毎日時計の自動校正が行われるため、定期校正は不要

#### ■現状把握・課題②

記録計は単体で稼働している。そのため、データの印刷や保存をするには、製造が終了するたびに、記録計からSDカードを取り出し、管理室でパソコンへ落とし込む必要があった。

#### ■PC・NASへのデータ送信



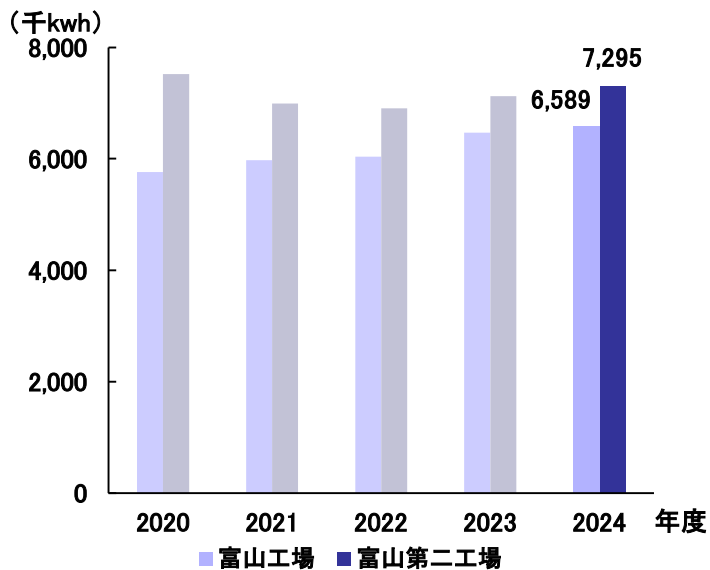
記録計データがパソコンに随時送信されるので、記録計からSDカードを取り出すことがなくなった

**作業負担軽減・リスク解消・ペーパーレス化**

## 6 資源・エネルギー

### 電力使用量

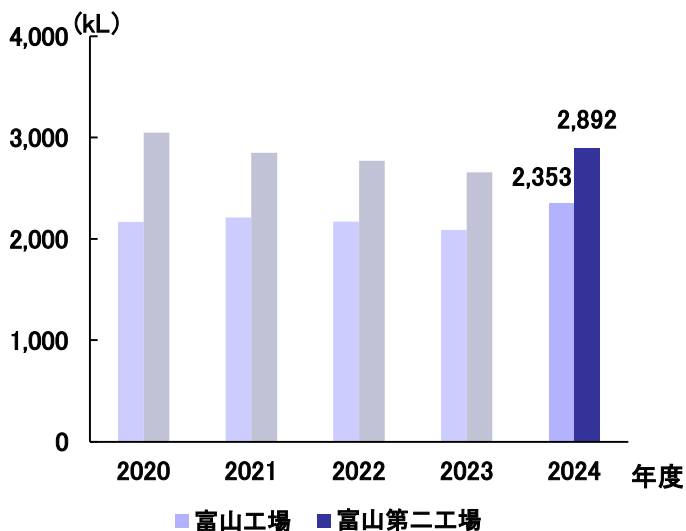
富山工場 / 富山第二工場  
6,589 千kWh / 7,295 千kWh



事業活動における電力使用量は、富山工場で6,589千kWh(前年度比: +1.9%)でした。富山第二工場は7,295千kWh(前年度比: +2.4%)でした。両工場共に生産数量増加の影響で生産用設備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

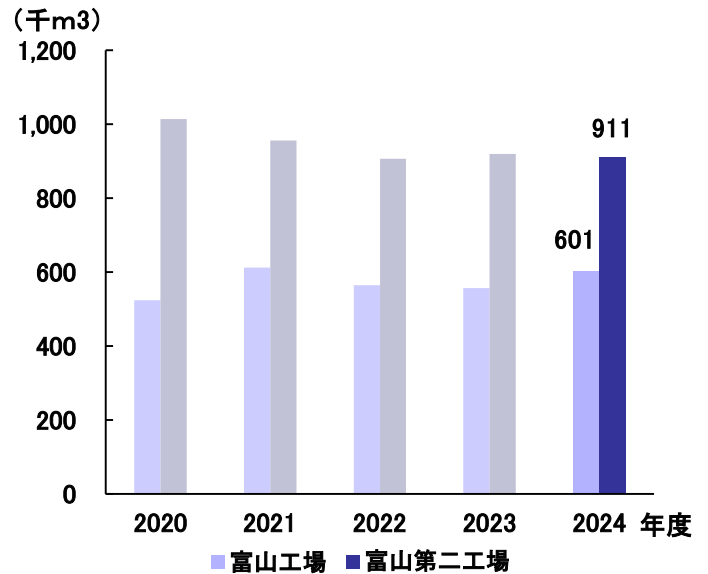
富山工場 / 富山第二工場  
2,353 kL / 2,892 kL



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2,353kL(前年度比: +12.6%)でした。富山第二工場では2,892kL(前年度比: +8.9%)でした。

### 都市ガス使用量

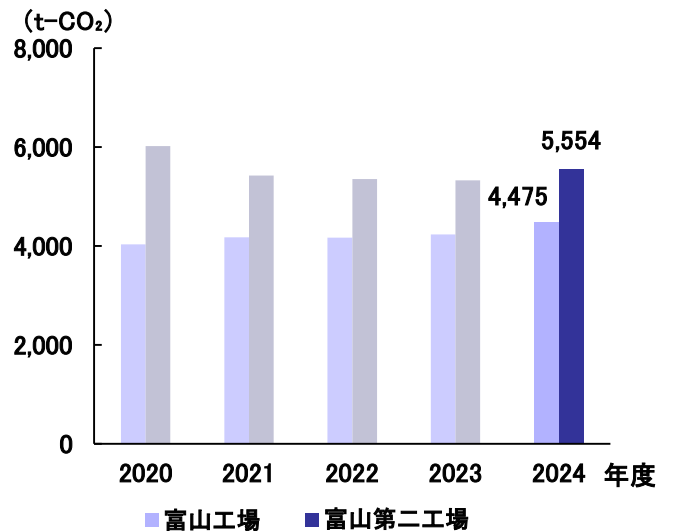
富山工場 / 富山第二工場  
601 千m<sup>3</sup> / 911 千m<sup>3</sup>



事業活動における都市ガス使用量は富山工場では601千m<sup>3</sup>(前年度比: +7.9%)でした。富山第二工場では911千m<sup>3</sup>(前年度比: -1.0%)でした。富山工場では、生産設備用空調機の稼働時間が増加した影響で使用量が増加しました。

### CO<sub>2</sub>排出量

富山工場 / 富山第二工場  
4,475 t-CO<sub>2</sub> / 5,554 t-CO<sub>2</sub>

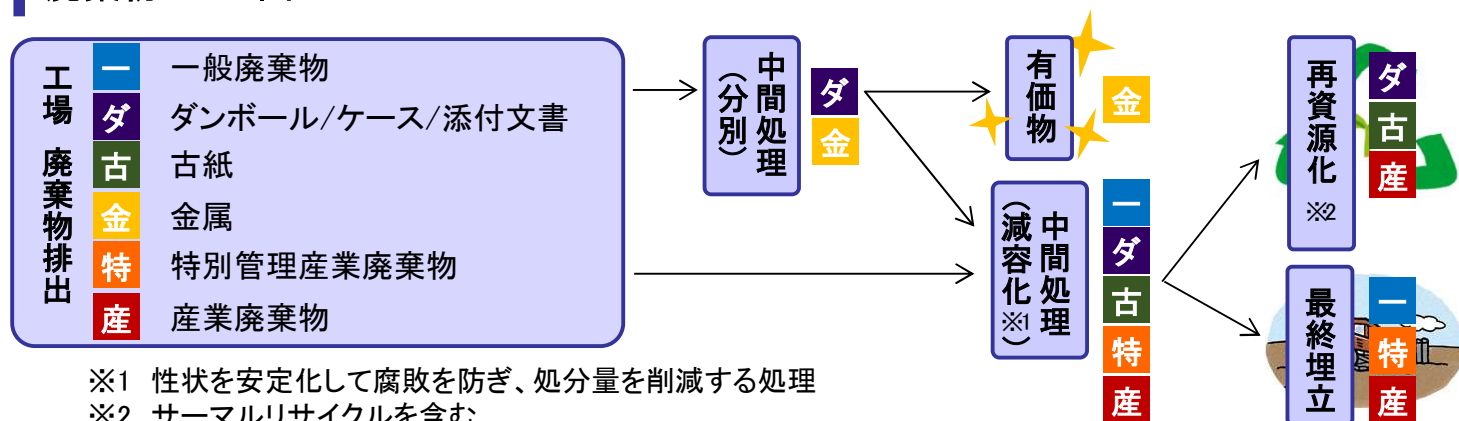


事業活動におけるCO<sub>2</sub>排出量は富山工場では4,475t-CO<sub>2</sub>(前年度比: +5.7%)でした。富山第二工場では5,554t-CO<sub>2</sub>(前年度比: +4.2%)でした。



## 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

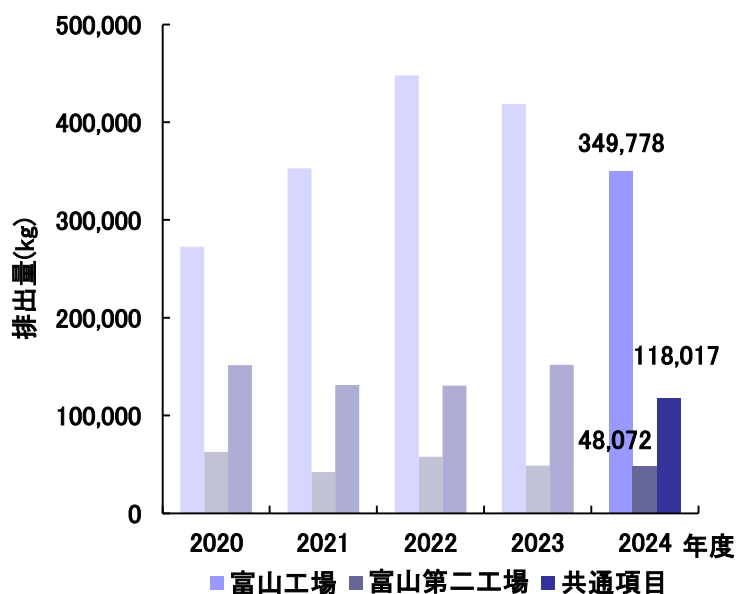
2024年度は廃棄物処理業者3社を訪問し、処理施設及び処理方法の現地調査を行ったほか、許可証を確認しています。

ガラスリサイクルの概要を富山工場に拡げました。それにより、突発的なガラス排出量の増加に対応できるようになりました。

### 廃棄物排出量実績

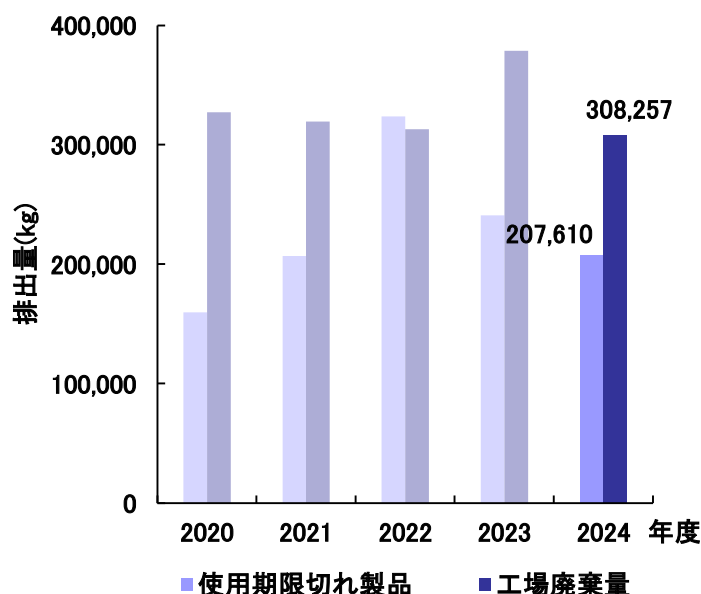
富山工場/富山第二工場/共通項目※  
349,778 kg/48,072 kg/118,017 kg

使用期限切れ製品/工場廃棄量  
207,610 kg/ 308,257 kg



※一般廃棄物、ダンボール/ケース/添付文書、金属

2024年度の廃棄物排出量の内訳は、富山工場は349,778kg(前年度比:-16.5%)、富山第二工場は48,072kg(前年度比:-1.3%)となり、両工場ともに排出量が減少しました。



2024年度の使用期限切れ製品の排出量は207,610kg(前年度比:-13.8%)となり、3年連続で減少しました。工場廃棄量も308,257kg(前年度比:-18.6%)と減少し、平年並みとなりました。

## 総排出量と再資源化量(2024年度実績)

( )内の数字は各総排出量に占める割合

| 項目         | 生産事業本部             | 内訳                 |                   |                                       |
|------------|--------------------|--------------------|-------------------|---------------------------------------|
|            |                    | 富山工場               | 富山第二工場            | 共通項目<br>(一般廃棄物、ダンボール/ケース/<br>添付文書、金属) |
| 総排出量(kg)   | 515,867            | 349,778            | 48,072            | 118,017                               |
| 総再資源化量(kg) | 473,870<br>(91.9%) | 319,219<br>(91.3%) | 39,565<br>(82.3%) | 115,086<br>(97.5%)                    |
| 再資源化量(kg)  | 279,573<br>(54.2%) | 154,271<br>(44.1%) | 10,216<br>(21.3%) | 115,086<br>(97.5%)                    |
| 減容化量(kg)   | 194,297<br>(37.7%) | 164,948<br>(47.2%) | 29,349<br>(61.1%) | 0<br>(0.0 %)                          |
| 最終処分量(kg)  | 41,997<br>(8.1%)   | 30,559<br>(8.7%)   | 8,507<br>(17.7%)  | 2,931<br>(2.5%)                       |

### □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、2024年度はダンボール/ケース/添付文書 **ダ** は83,080 kg、古紙 **古** は12,820 kgのリサイクルを実施しました。

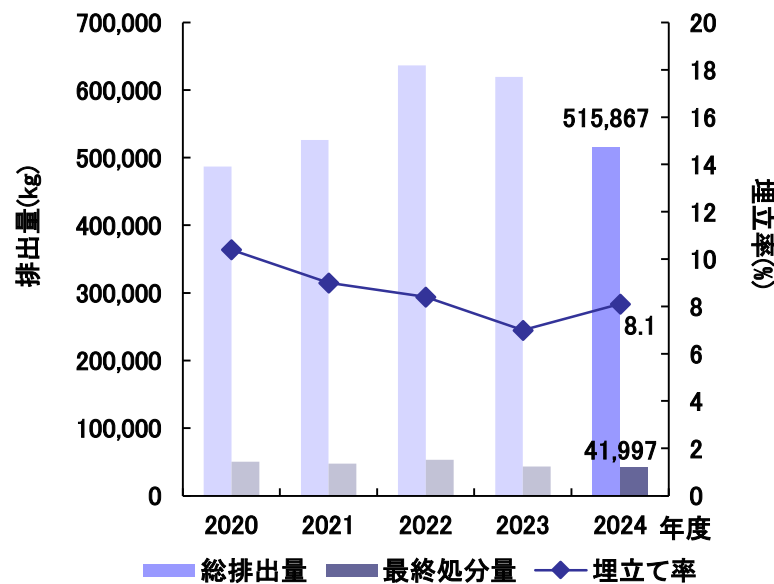
### □金属の有価物化

金属 **金** の有価物化については、2024年度は2,117 kgとなりました。

## 総排出量と最終処分量

総排出量/最終処分量/埋立率

515,867 kg/ 41,997 kg/ 8.1 %



2024年度の総排出量は515,867 kg、最終処分量は41,997kg となりました。

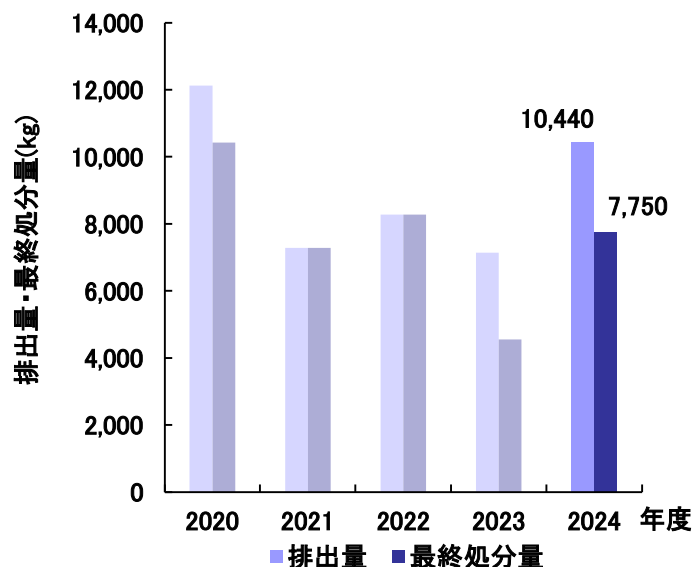
2024年度の埋立率は8.1%(前年度比:+1.1%)でしたが、総排出量(前年度比:-16.7%)、最終処分量(前年度比:-3.0%)ともに2年連続で減少しました。

埋立となる最終処分量は、中間処理、再資源化されずに残った廃棄物を指し、埋立量が増加すると環境負荷の要因になります。生産事業本部では、2013年度より廃棄物の埋立率削減を環境目標として継続的に取り組んでいます。

## ガラス及びPTP(塩素を含む)の排出量と最終処分量

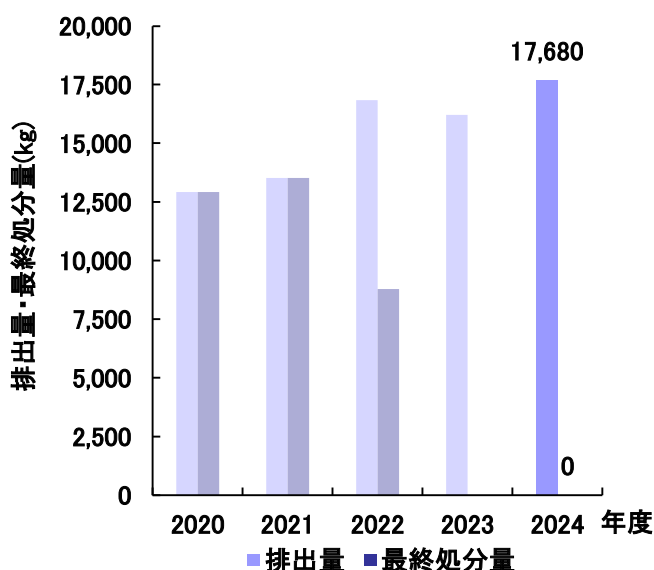
ガラス排出量/最終処分量  
10,440 kg/ 7,750 kg

PTP(塩素を含む)排出量/最終処分量  
17,680 kg/ 0 kg



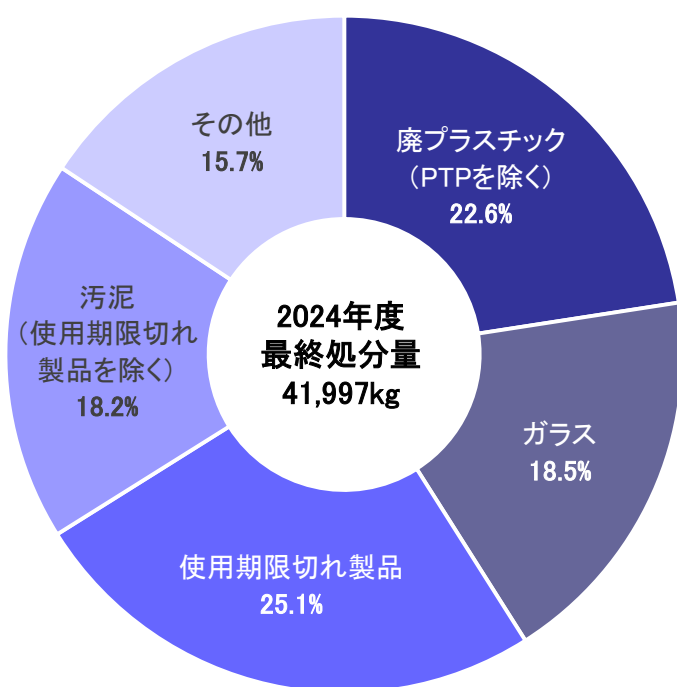
2024年度の排出量は10,440kg（前年度比：+46.2%）、最終処分量は7,750kg（前年度比：+70.3%）と急増しました。

富山工場の製造ラインの入れ替えにより一時的にガラス排出量が増えたため、2024年度途中よりガラスのリサイクル運用を富山工場にも拡げて対応しました。



2022年度途中より塩素を含むPTPの再資源化を開始したことにより、2024年度の排出量は17,680kg（前年度比：+9.0%）と増加しましたが、最終処分量は0kgと変わりありません。

## 種類別最終処分量比率



2024年度最終処分量の分析を行いました。

ガラス排出量が大幅に増加したことで、全体的な最終処分量は減少しものの、ガラスの割合が相対的に高くなりました。ガラスの排出は一時的なものであり、リサイクルを拡充したことで、来期は再び縮小される見込みです。

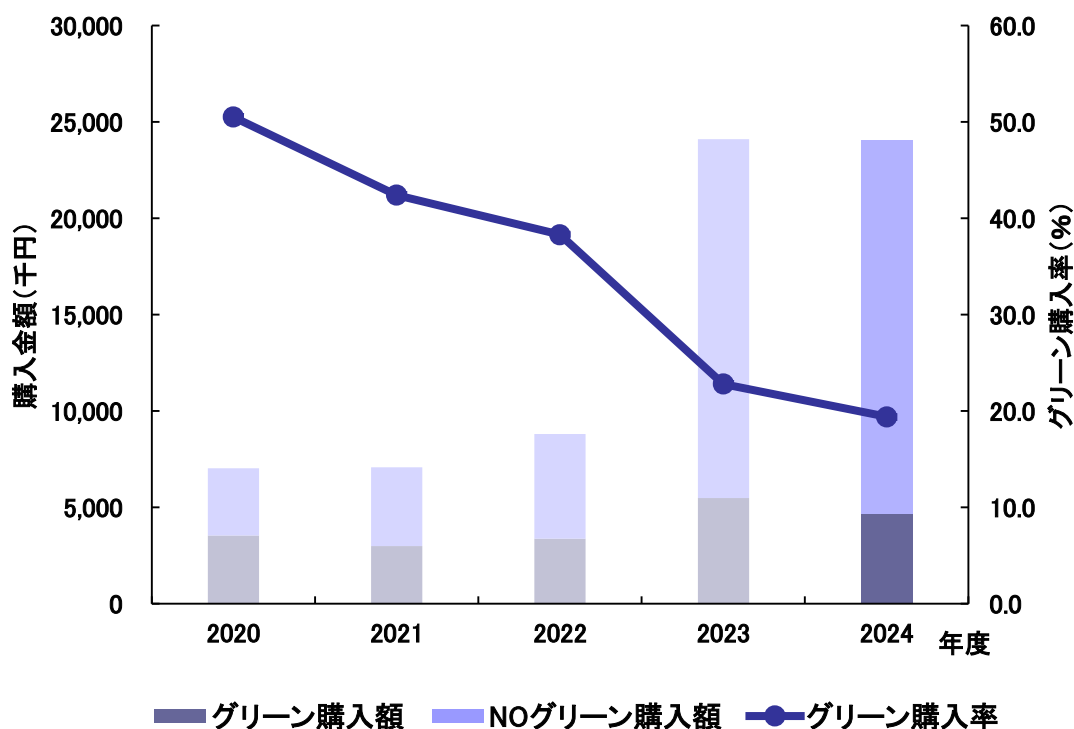


## 8 グリーン購入

### 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

4,652,824 円/ 19,380,850 円/ 19.4%



2022年度途中より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。  
 グリーン購入率は約19.4% (前年度比 -3.4ポイント) となりました。グリーン購入額は  
 前年度比-15.2%, Noグリーン購入額は前年度比+4.08%です。  
 購入品の内容分析に加え、グリーン購入法適合商品の推奨、全体教育など啓蒙活動  
 も継続していきます。



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



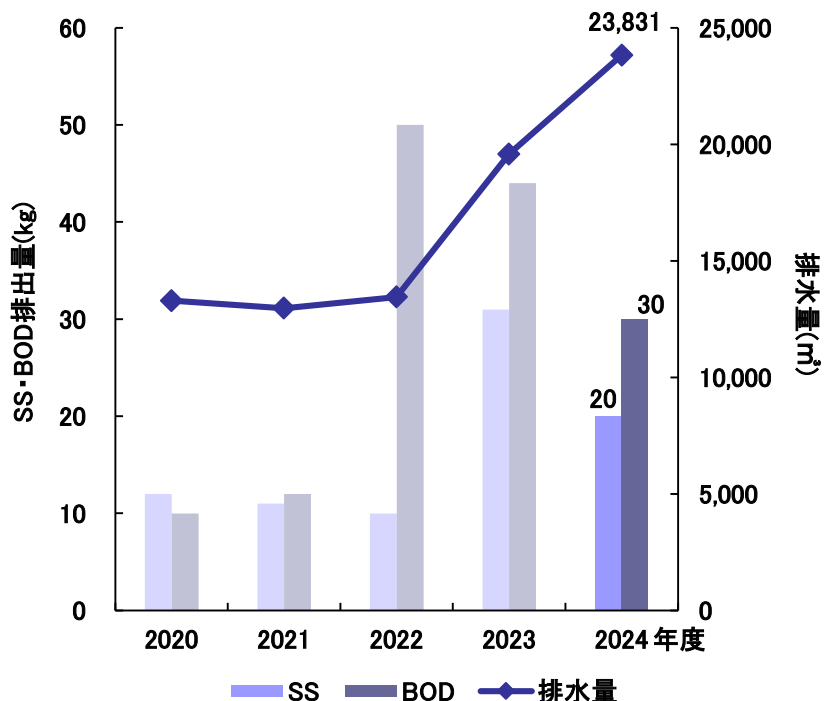
グリーン購入ネットワーク

## 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

23,831 m<sup>3</sup>/ 20kg/ 30 kg

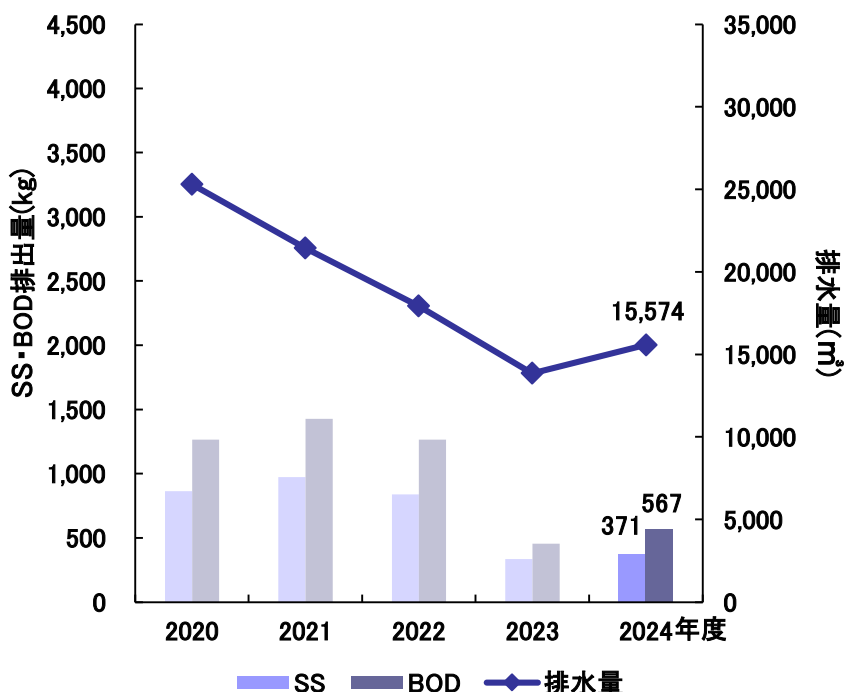


事業活動における年間排水量は23,831m<sup>3</sup>（前年度比: +21.7%）、SS（浮遊物質）排出量は20kg（前年度比: -35.5%）、BOD（生物学的酸素要求量）排出量は30kg（前年度比: -31.8%）でした。生産数量が増加したことで排水量が増加しました。BOD排出量は、富山県公害防止条例の排出基準25mg/L以内で処理していることを確認しております。

### 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

15,574 m<sup>3</sup>/ 371 kg/ 567 kg



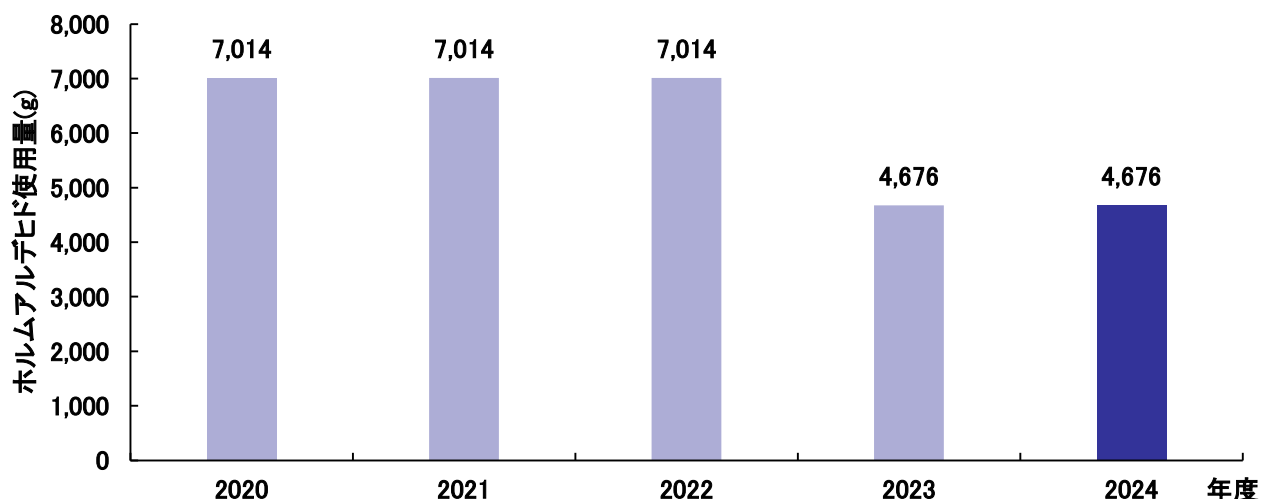
事業活動における年間排水量は15,574m<sup>3</sup>（前年度比: +14.6%）、SS排出量は371kg（前年度比: +10.4%）、BOD排出量は567kg（前年度比: +24.6%）でした。公共下水道への排水がほとんどになります。排水経路にpH調整装置を導入し、pH安定化を図っています。生產品目の関係上、排水量が増加しました。

## 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)

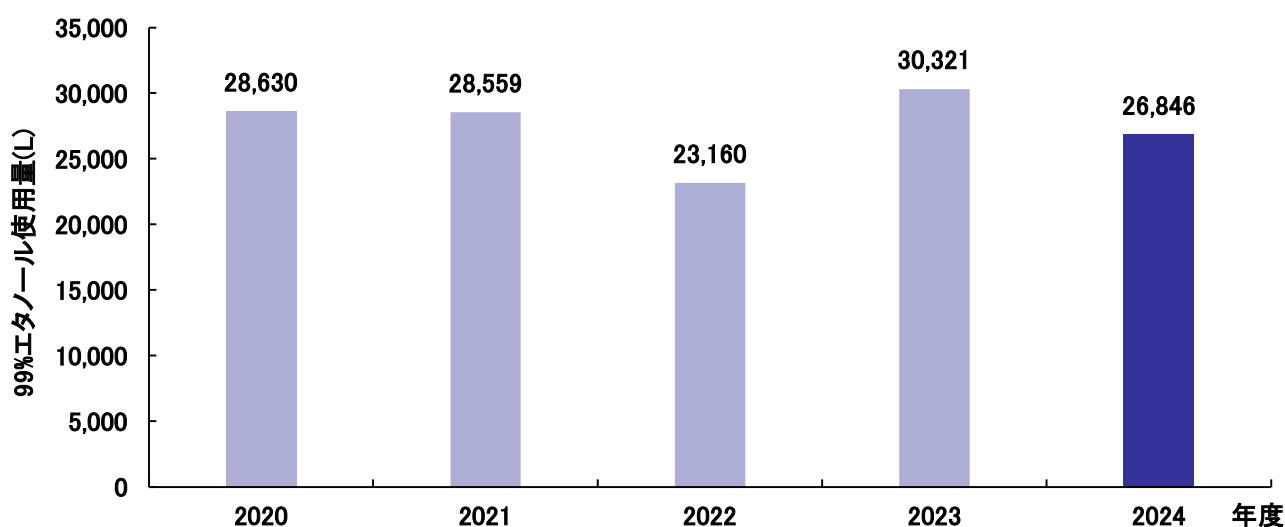


2024年度のホルムアルデヒド使用量は、4,676g (前年度比:  $\pm 0\%$ )となりました。  
富山第二工場では工場の衛生管理のため、B棟にて年2回ホルムアルデヒドを使用して燻蒸を行っています。  
2023年度、2024年度は追加の燻蒸がなかったため使用量も減っております。

### 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 (26,846 L)



2024年度の99%エタノール使用量は26,846L(前年度比:  $-11.5\%$ )となりました。  
生産状況の安定化により使用量は平年並みとなりました。

## 11 社会とのコミュニケーション

### 近隣住民からの苦情等

2024年度は近隣住民からの苦情が3件ありました。すべて従業員の交通マナーに関わるものであり、全従業員へ注意喚起と敷地内の一旦停止表示など再整備を実施しました。

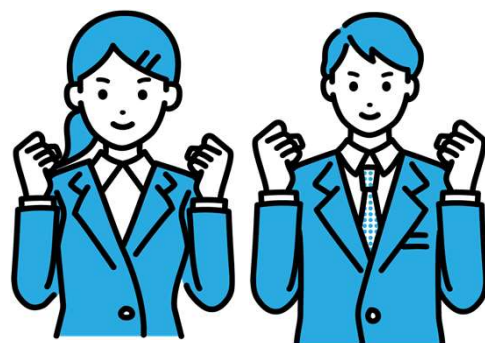
## 12 働きやすい環境作りと人材育成

### 1on1、メンター制度の導入と3か年育成計画の実施

コロナ禍を経て従業員同士のコミュニケーション不足が課題となっていることを受け、全従業員に対して上司と部下による定期的な1on1の実施及び若手社員に対してメンター制度を導入しました。心理的安全性向上、従業員の当事者意識向上を図っています。

また、新入社員の育成にも力を入れています。「3か年育成計画」として、配属時にそれぞれ3年後の自分を見据えた目標を設定しています。上司と一緒に確認・軌道修正をしながら成長していける環境を整えています。

これらの施策を通じ、従業員がやりがいをもってイキイキと働ける職場を目指しています。



### ミーティングスペース増設



上記1on1やメンター制度などのコミュニケーション施策導入に伴い、落ち着いて面談できるよう、富山工場・富山第二工場のそれぞれにミーティングスペースを増設しました。

第二工場は、休憩もできる空間として内装も明るいものとし、富山工場の面談ブースは圧迫感、緊張感を和らげるため、対面ではなくカウンター式で話しやすい仕様となっています。



### ご安全に！運動の推進

生産事業本部では労働災害防止の一環としてご安全に！運動を推進しています。朝礼での声掛けやKYT活動、ノベルティの作成など様々な仕掛けで従業員の安全意識向上を図っています。







**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: 2025年7月



散居村の夕景©(公社)とやま観光推進機構



**富士薬品**