



立山連峰

ENVIRONMENTAL REPORT 2021

2021 環境報告書



生産事業本部長 ご挨拶



2020年度は私たちにとって新しい脅威に立ち向かう一年でした。メディアは毎日新型コロナウイルスのニュースを提供し、私たちはその情報に振り回されていました。感染症対策、ソーシャルディスタンス、リモート会議、東京オリンピックの開催延期など、ウイルスは私たちの身体だけでなく生活や環境をも脅かしたと言えるでしょう。

折しも政府はSDGsアクションプラン2021を公表し、世間では持続可能な開発目標に向けた意識が高まってきました。環境問題としては海洋プラスチックごみ対策として、プラスチック袋の有料化やコンビニエンスストアでの紙ストローへの移行などが挙げられます。日本は先進国として高い意識を持って活動する事が求められていると言えるでしょう。

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。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効率化や産業廃棄物の削減を目指しております。各部署では稼働率の向上や製品のライフサイクルを考慮した目標を設定し、働き方改革の推進、事業における無駄を無くすカイゼン活動などを活発に行っています。特に、カイゼン活動は年々充実しており、昨年度も富山事業所全体で3000件を超える件数が報告されました。毎年省エネ・エコに関するカイゼンコンテストを行い、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私たちは未来につながる持続可能な目標を掲げ、さらなる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

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

2021

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2022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2020年4月から2021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。

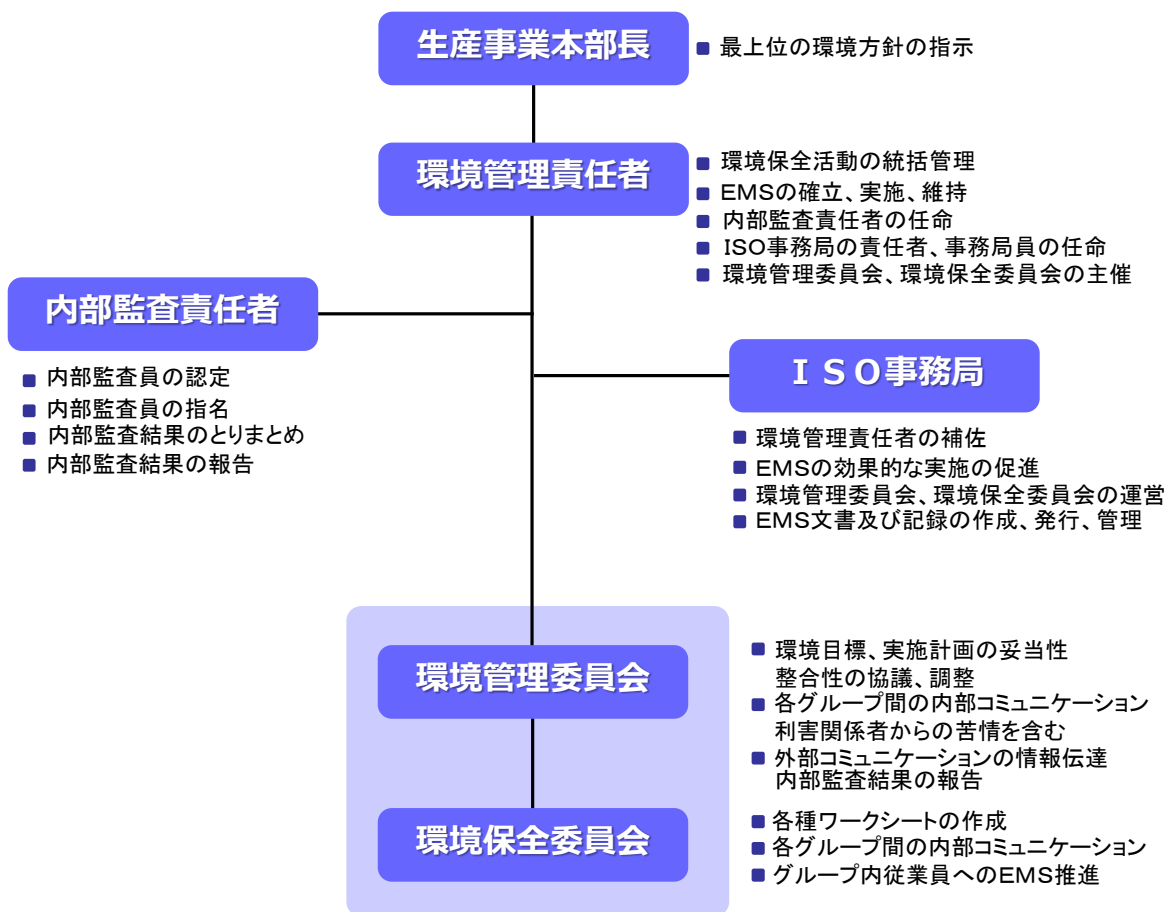
報告書の対象範囲

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

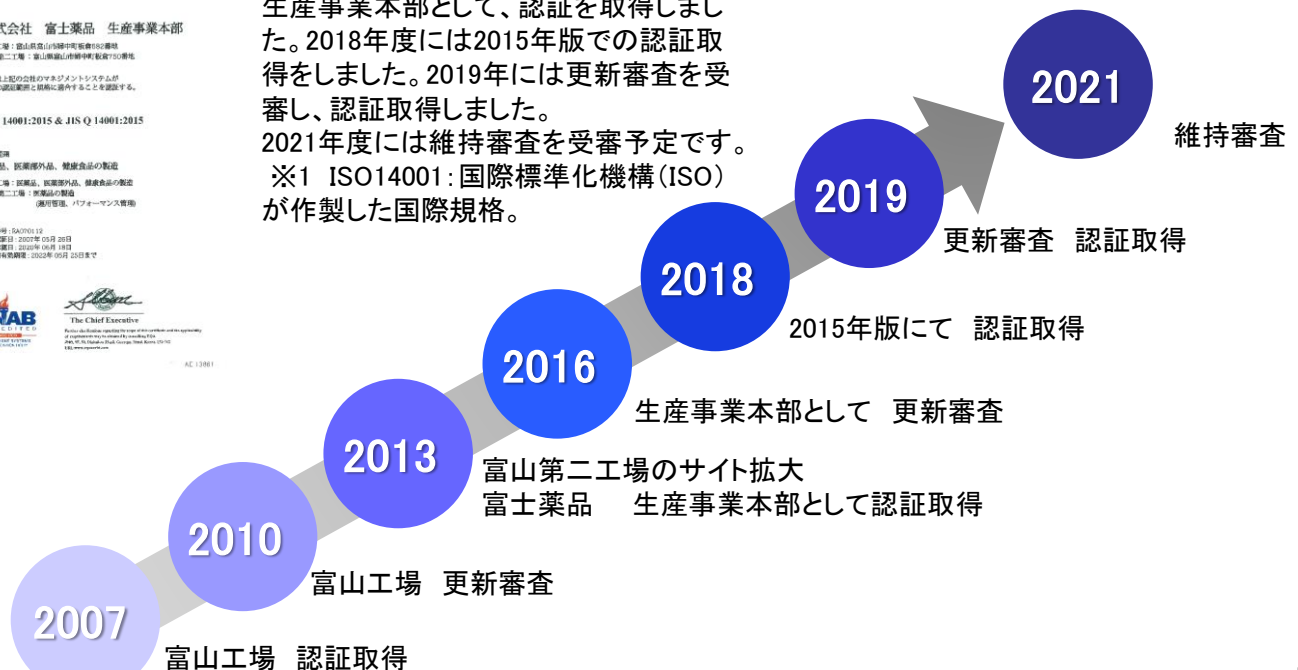


2 ISO14001認証取得状況



(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年には更新審査を受審し、認証取得しました。2021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

2020年度実績

2020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。

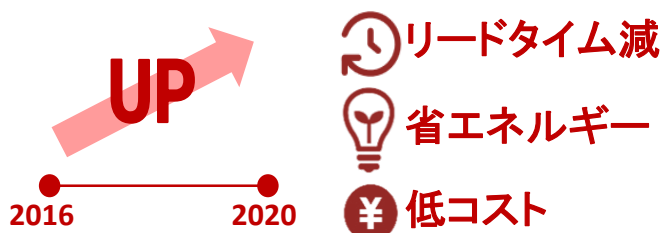
1 稼働率向上(富山工場)

ライン占有率※¹ 60%以上及び
ライン稼働率※² 70%以上の
ライン50%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

目標達成ライン27%



取組み

- ・新製品導入(ライン占有率UP)
- ・ライン停止時間削減(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、全体としては低い結果となりました。また、稼働率については、改善活動によるライン停止時間削減などで一部ラインは前年より高い結果となりましたがラインごとに偏りがあり、全体としては低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50.5%

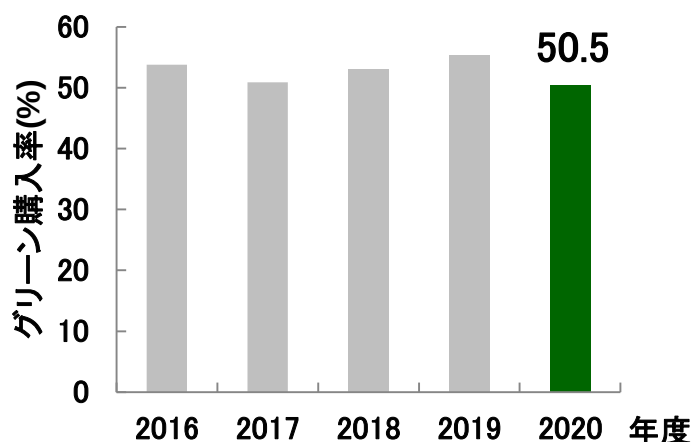


グリーン購入法に基づき、持続可能な発展による循環型社会の形成を目指し、供給面だけでなく、環境物品等を優先的に購入することで環境物品等の市場を促進しています。

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



2020年度のグリーン購入率は、50.5%と目標より低い結果となりました。取り組みとして業務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を行いました。しかし、グリーン購入対象外の購入が増加したため、啓蒙活動の見直し、原因の明確化が必要であると考えています。

エネルギー使用量※ 1.0%削減

※原単位 = 原油換算数/生産ロット数

取組み

昨年度より1.5ヶ月早く電気使用量が多い機器である空冷チラーの稼働台数を3台から2台に変更。V2空調機の加湿方式の変更により、エネルギー使用量の削減に取り組みました。

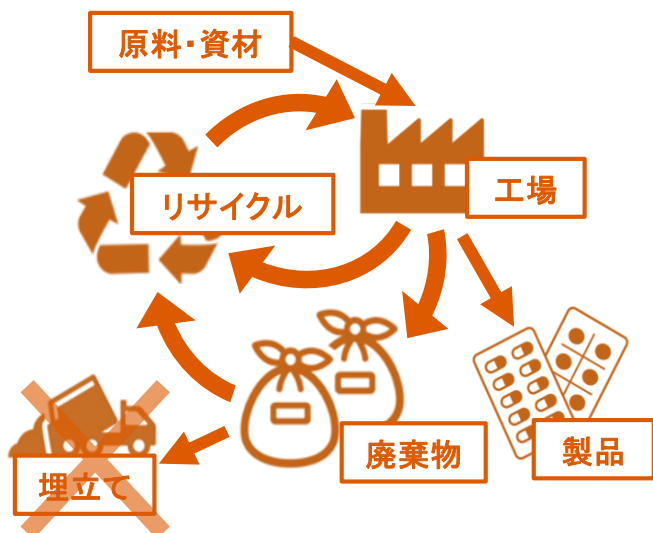
2019年度比 **1.3%増**

エネルギー使用率について、目標の1.0%削減に対し結果は1.3%増となり目標未達成となりました。冬季の気温低下により、ボイラー燃料である都市ガスの使用量が増加しました。また、生産ロット数も当初計画では約5.0%増加見込みに対し、約0.4%減少したことで原単位の分母が減少しました。これらの要因から目標未達成になったと考えられます。

廃棄物埋立率削減

廃棄物埋立率※ 9.8%以下

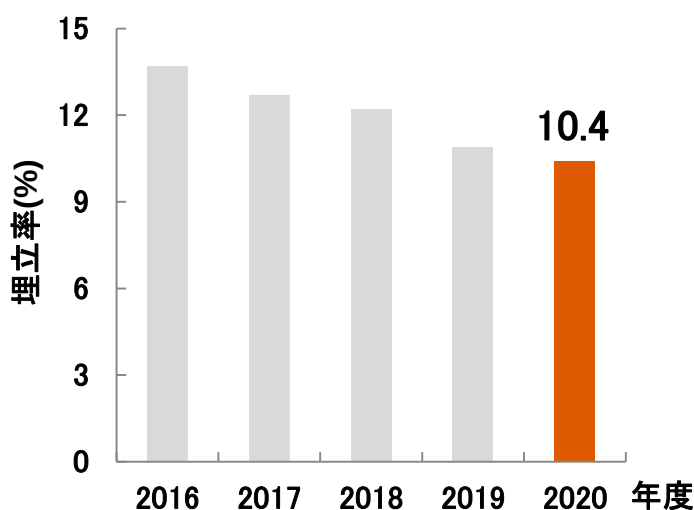
※ 廃棄物埋立率 = 最終処分量/排出量



取組み

廃プラスチック(PVC、ゴム、金属付着以外)の処分方法見直しにより、埋立率100%から1.3%に削減しました。

2020年度より余剰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。

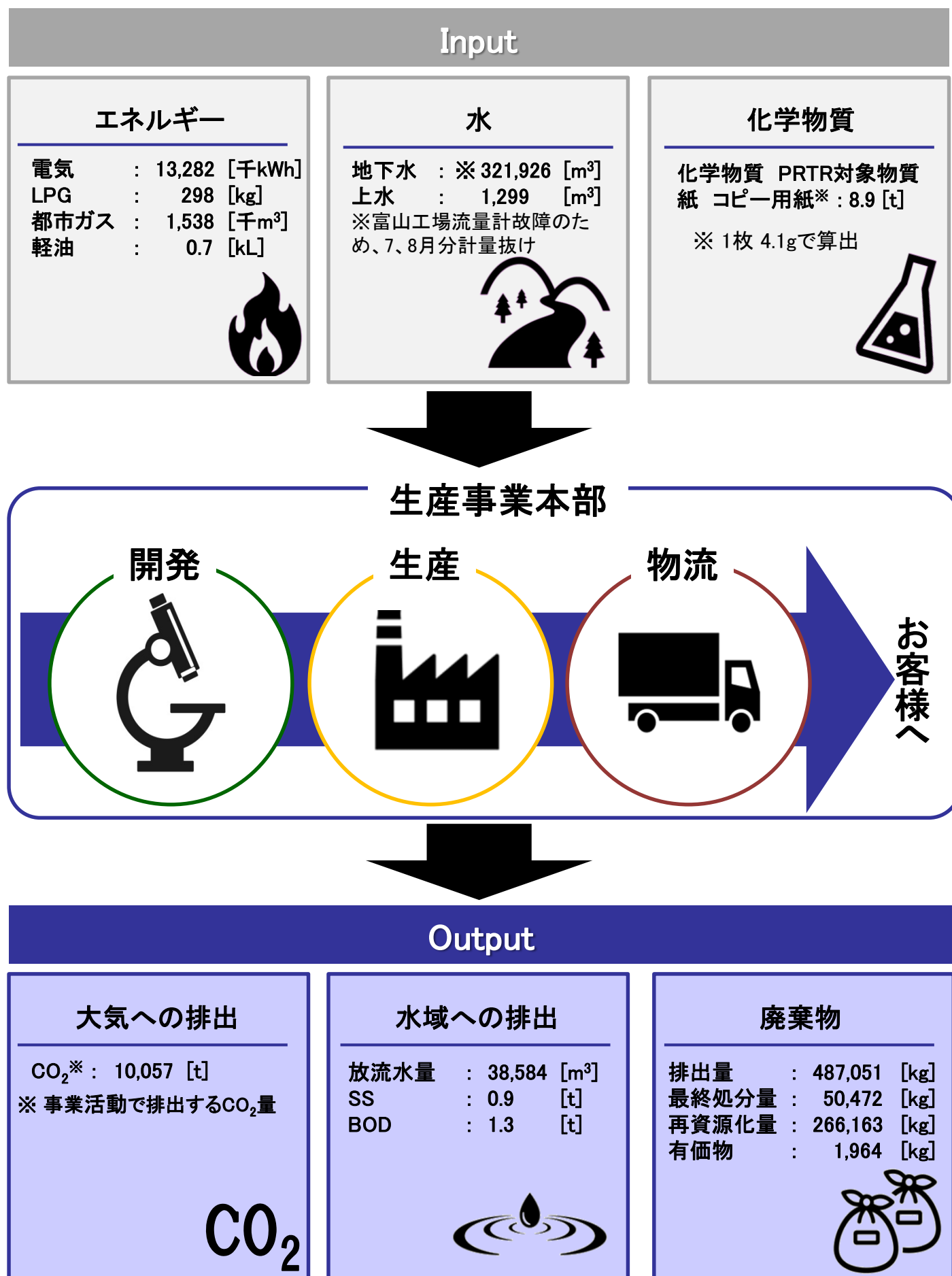
廃棄物埋立率 **10.4%**

廃棄物埋立率について、目標値9.8%に対して、実績10.4%と目標未達成となりました。取り組みとして廃プラスチックの処分方法見直し、余剰汚泥のリサイクル化等の取り組みを行ってきました。しかし、ガラスリサイクルの廃止により、工場から排出されるガラスが全て埋立処理となったことが目標未達成の大きな要因であると考えています。今後はガラスのリサイクル方法変更を検討していきます。

2021年度目標

取組み項目	目標値
① 富山工場稼働率の向上	稼働率 70%以上 のラインを 10ライン以上
② 富山第二工場エネルギー使用量削減	2020年度比エネルギー使用量原単位 0.3%削減
③ 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 業務見直しによる廃棄物の削減(富山第二工場)

ラベルメーカーにて使用期限／製造番号のプレ印刷されたラベルを購入しており、製造月を確定させ注文する必要があります。そのため計画が確定するまでラベルの発注が出来なく余裕がありませんでした。また計画の変更によってラベルが廃棄されていました。プレ印刷を自社レーザー捺印へ変更することで、計画変更によるラベルの廃棄はなくなり、発注タイミングも余裕ができました。

■プレ印刷 ラベル (プレプリント印刷)

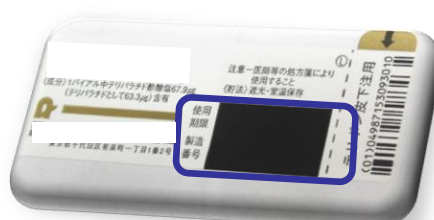
使用期限/製造番号 → ラベルメーカーにて印字



- 製造月を確定させ注文する必要がある
- ロット単位での発注しかできない

■レーザー捺印用ラベル

使用期限/製造番号 → 自社にてレーザー印字



- ✓ 発注業務のムリ、ムダがなくなった
- ✓ ラベル単価(減)

計画変更に伴うラベル廃棄数(前年比較) 40,000枚 → **0枚**

2 製法見直しによる設備稼働時の電気使用量の削減(富山第二工場)

凍結乾燥時間短縮を検討するため、ワイヤレス温度ロガーを導入することで、現行設備での凍結乾燥中に製品の温度推移をリアルタイムに確認することができるようになり、凍結乾燥条件の最適化が容易になりました。またバイアル外径を広くすることで液高が下がり昇華効率を上げることに成功し、凍結乾燥運転稼働時の電力量を削減することができました。

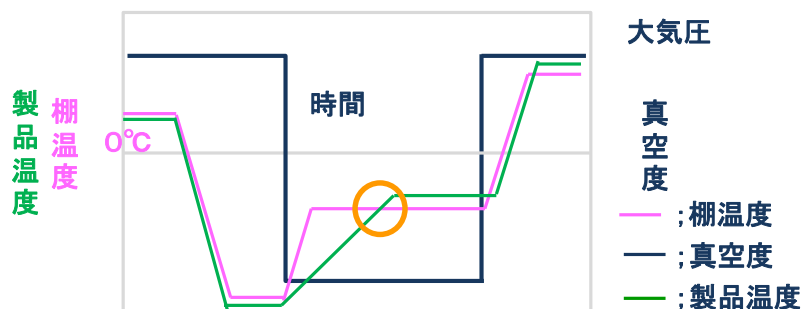
一次乾燥時間の短縮にかけた棚温度、真空度の見直し



リアルタイムな温度推移が確認できる
ワイヤレス温度ロガーの導入

凍結乾燥条件の最適化が容易

■ 1次乾燥終点の指標…「製品温度が棚温度に追いつく」



1次乾燥完了以降短縮可能

■ 乾燥効率をよりUPできないか・・・



バイアル外径を広くする

液高が下がり
昇華効率UP

製品名	製造工数
A製品	4日→3日
B製品	4日→3日
C製品	5日→4日

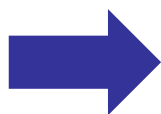
凍結乾燥運転
稼働時の電力量 約**24%**削減

3

ユリス錠(痛風治療薬)の廃棄物削減(富山工場)

自社の創薬であるユリス錠の生産数量増加に伴い、製造機械(打錠機)をより生産能力の高い機種に変更することで製造時間の短縮を図りました。製造時間短縮に伴い、エネルギー使用量及び製造時に発生する廃棄物を削減することができました。

ユリス錠(打錠工程)



■打錠機の高速度
能力 約4倍



廃棄物 年間 30kg削減

■ 製造時に発生する廃薬品

製造時間 8日→2日へ (75%短縮)

4

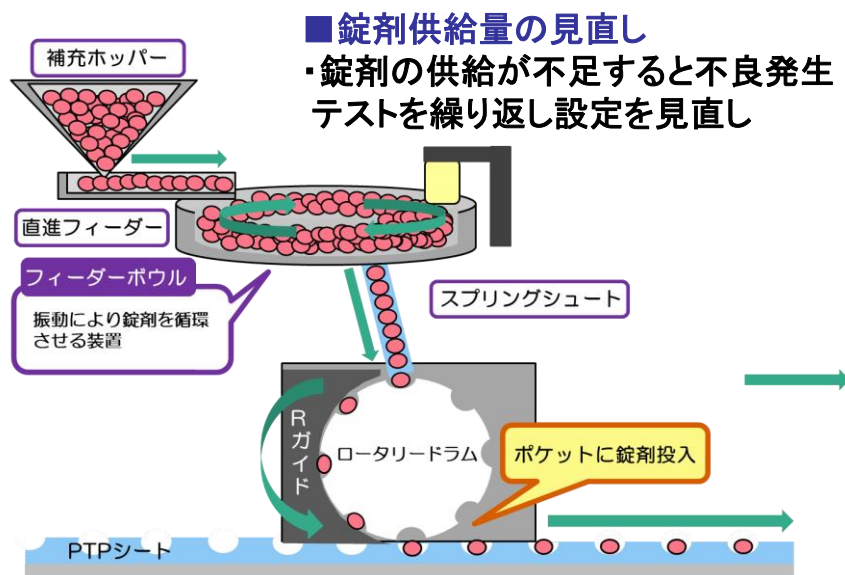
PTP充填機の包材使用量削減(富山工場)

PTP充填機の安定稼働化を実現する為に機械調整を見直しました。その結果、不良発生時や機械調整時に使用していたPTPフィルムなどの包材を削減することができました。



■各包材ガイドの設定値の見直し

- ・ガイド位置の数値化、手順書化
- ・オペレーター全員の力量向上



■包材使用量 (PTPシート、PTPアルミ)

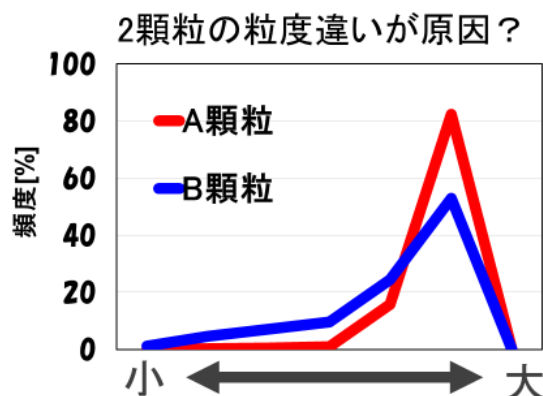
80000m削減/年

5 2顆粒製剤の品質改善(富山工場)

2種類の顆粒を混合して製造するカITEキZプラスA、ジキナ顆粒ゴールドにて品質改善を目的とした製造手順見直しを行いました。その結果、規格外の顆粒が減ったことで収率が向上し、廃棄物を削減できました。

製造現場調査結果①

タンク上下で顆粒が偏析している



改善案

☞ 製粒工程にて、A顆粒→B顆粒切り替え時に造粒機の清掃を行う

【清掃後】



練合機



定量供給機



押出し造粒機

廃棄物 26%削減

■ 製造時に発生する廃薬品 年間:285kg→210kg

6 ガラス容器試験のサンプリング方法の見直し(富山第二工場)

ガラス容器試験のサンプリングは、指図書発行から試験までに納品時に製造ロット毎に自社ロットを付番して行っていました。これをメーカー製造ラインの機械番号毎のサンプリングに変更しました。納品数を母体とし、JIS規格に従ってサンプリングを行うことで、作業軽減と紙の使用量を削減することが出来ました。

ロット明細書

製品名	バイアル白24.5×46.5CS			
納品数	1104本×170箱=187680本			
メーカーロット	機械番号	製造ロット	箱数	自社ロット
0-123	1111	0-1234	2	20102701-0
	1111	0-1235	25	20102702-0
	1111	0-1236	26	20102703-0
	1111	0-1237	25	20102704-0
	1111	0-1238	24	20102705-0
	1111	0-1239	26	20102706-0
	2222	0-1240	20	20102707-0
	2222	0-1241	22	20102708-0

■サンプリング方法

自社ロット単位のサンプリング

6ロット(20102701-0~20102706-0)

メーカーの機械番号単位のサンプリング

機械番号(1111)に対し、自社ロット複数ある場合は、自社ロットの先頭と末尾の2ロット

✓納品数を母体としJIS規格に従ってサンプリングする

✓自社の検査結果とメーカー成績書の結果に差異がない

■1ロットあたり紙の使用量

- ・ワークシート4枚
- ・ワークシート発行記録書1枚
- ・指図書2枚
- ・検体使用記録書2枚

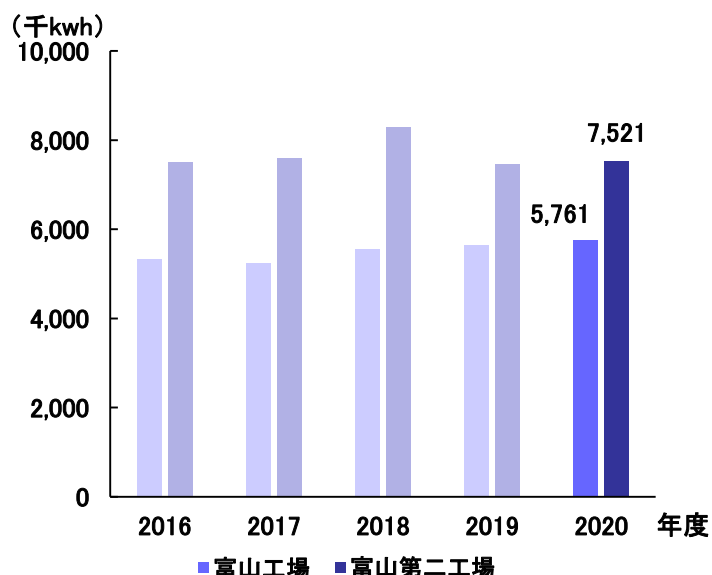
■紙の使用量 年間:3780枚→1260枚

66.7%削減

6 資源・エネルギー

電力使用量

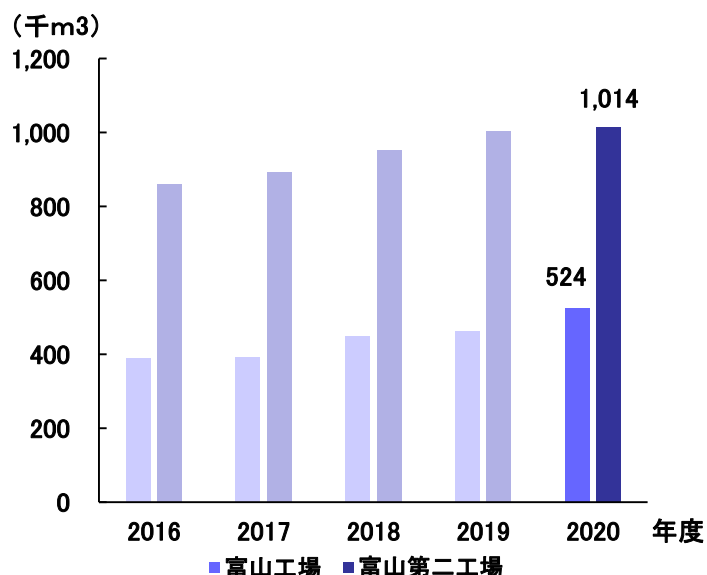
富山工場 / 富山第二工場
5,761 千kWh / 7,521 千kWh



事業活動における電力使用量は、富山工場では5,761千kWh(前年度比: +2.0%)でした。富山第二工場は7,521千kWh(前年度比: +0.7%)でした。

都市ガス使用量

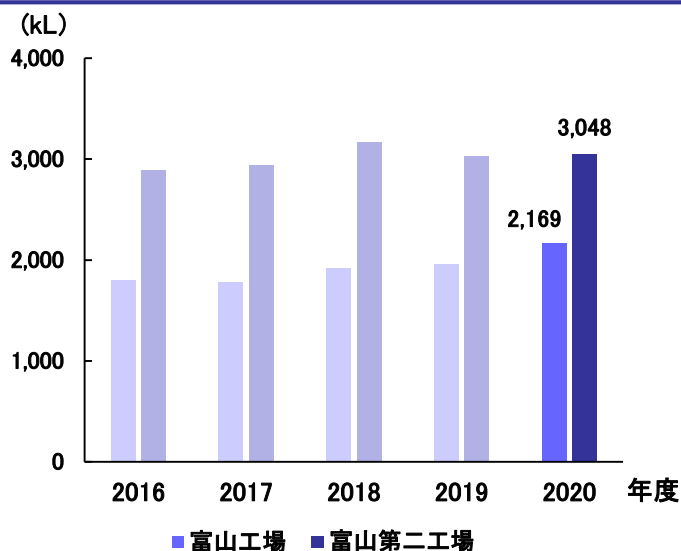
富山工場 / 富山第二工場
524 千m³ / 1,014 千m³



事業活動における都市ガス使用量は富山工場では524千m³(前年度比: +13.0%)でした。年度末に増加傾向となり原因調査中です。富山第二工場では1,014千m³(前年度比: +1.0%)でした。

総エネルギー(原油換算)使用量

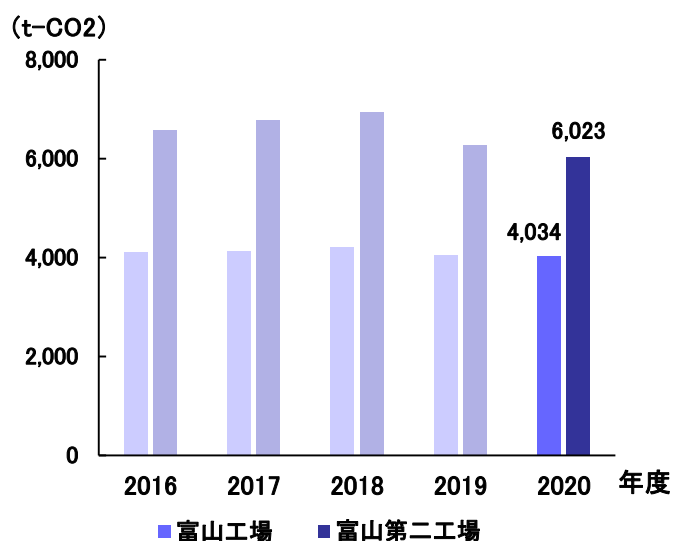
富山工場 / 富山第二工場
2,169 kL / 3,048 kL



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2,169kL(前年度比: +5.3%)でした。これは都市ガス使用量が増加した影響です。富山第二工場では3,048kL(前年度比: +0.9%)です。

CO₂排出量

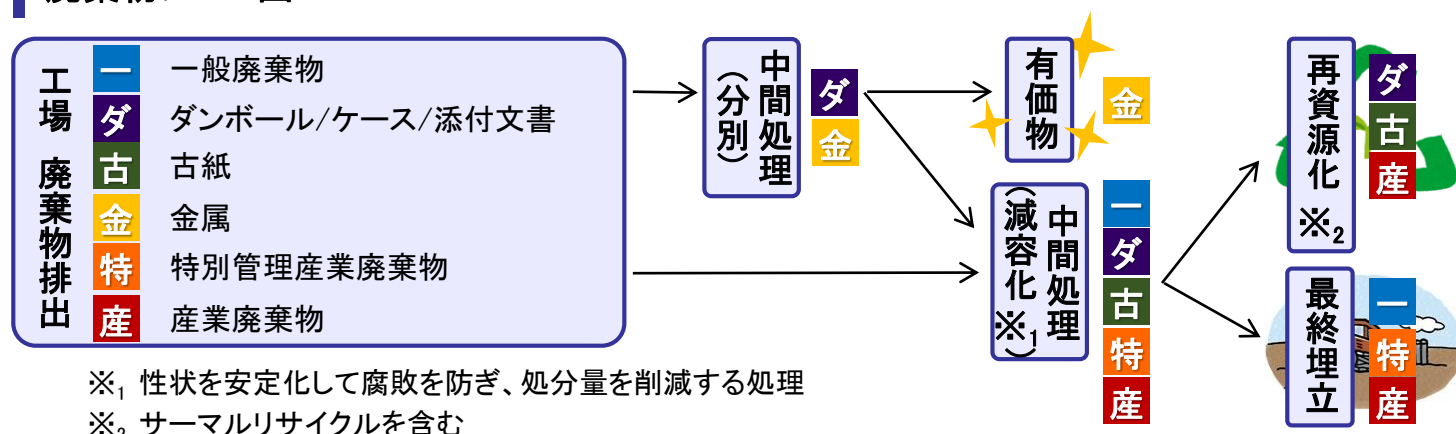
富山工場 / 富山第二工場
4,034 t-CO₂ / 6,023 t-CO₂



事業活動におけるCO₂排出量は富山工場では4,034t-CO₂(前年度比: -0.3%)でした。富山第二工場では6,023t-CO₂(前年度比: -3.9%)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



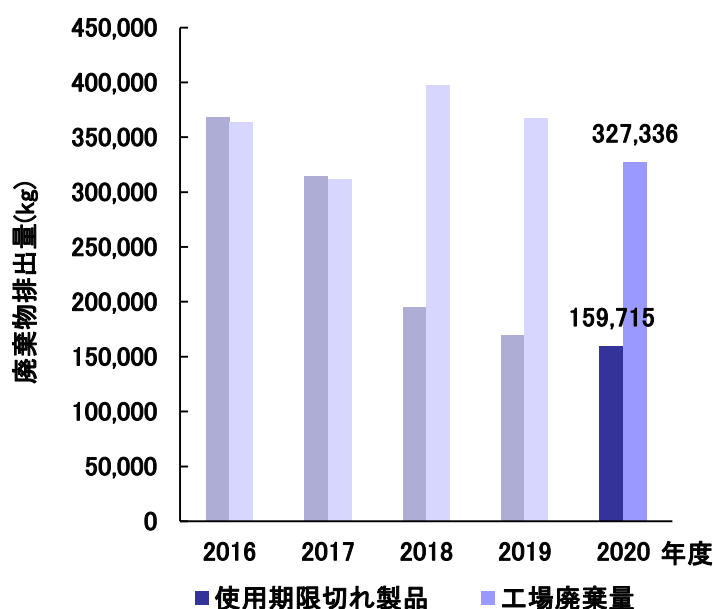
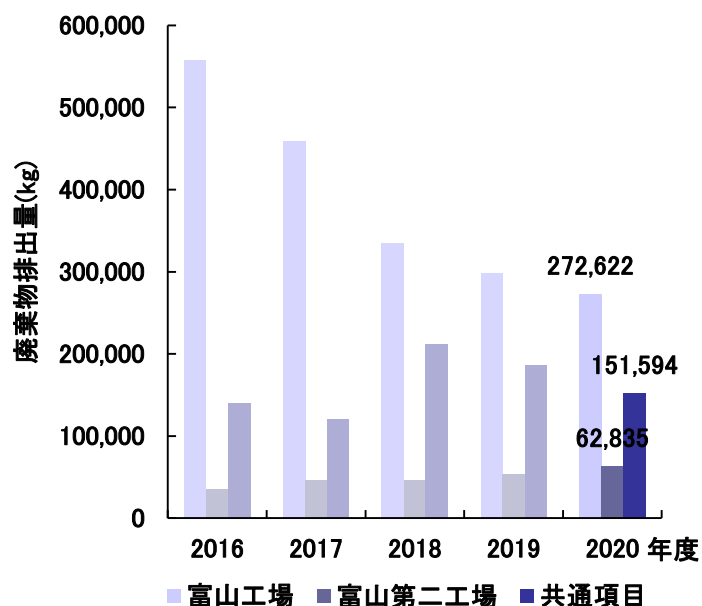
廃棄物の管理

2020年度は、新型コロナウイルス対策として各業者への訪問を控え、工場内の廃棄物保管場所、運搬経路、書類等を見直し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※
272,622 kg/62,835 kg/151,594 kg

使用期限切れ製品/工場廃棄量
159,715 kg/ 327,336 kg



※共通項目（一般廃棄物、有価物、リサイクル品）

2020年度の排出量の内訳は、富山工場で272,622 kg(前年度比:-8.6%)、富山第二工場で62,835 kg(前年度比:+18.6%)となりました。

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、営業部の努力もあり排出量が減少傾向にあります。今年度は、2019年度と比較し、-5.6%となりました。

総排出量と再資源化量(2020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)	487,051	272,622	62,835	151,594
再資源化量(kg)	266,163(54.6 %)	108,076(39.6 %)	10,128(16.1 %)	147,959(97.6 %)
減容化量(kg)	170,416(35.0 %)	132,626(48.7 %)	37,790(60.2 %)	0(0.0 %)
最終処分量(kg)	50,472(10.4 %)	31,920(11.7 %)	14,917(23.7 %)	3,635(2.4 %)
総再資源化量(kg)	436,579(89.6 %)	240,702(88.3 %)	47,918(76.3 %)	147,959(97.6 %)

□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、2020年度はダンボール/ケース/添付文書 **ダ** は82,880 kg、古紙 **古** は30,400 kgのリサイクルを実施しました。

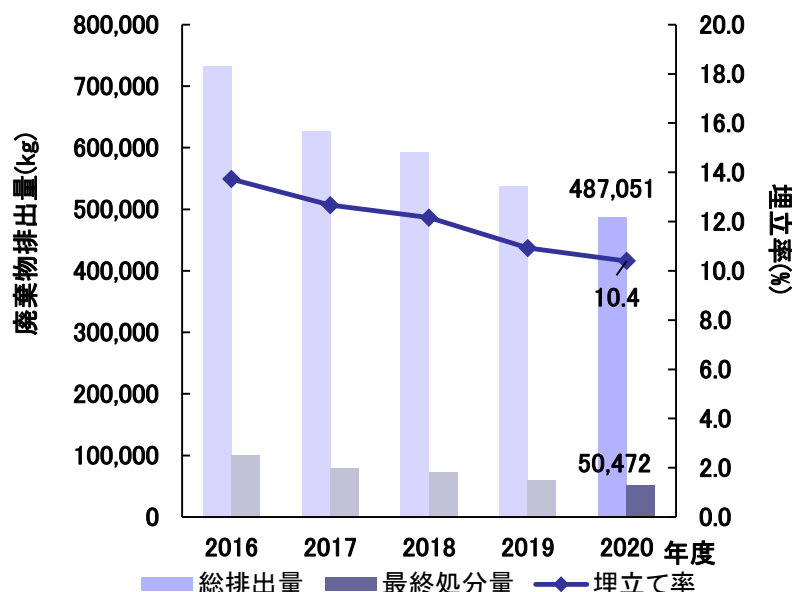
□金属の有価物化

金属 **金** の有価物化について、2020年度は1,964 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

487,051 kg/ 50,472 kg/ 10.4 %

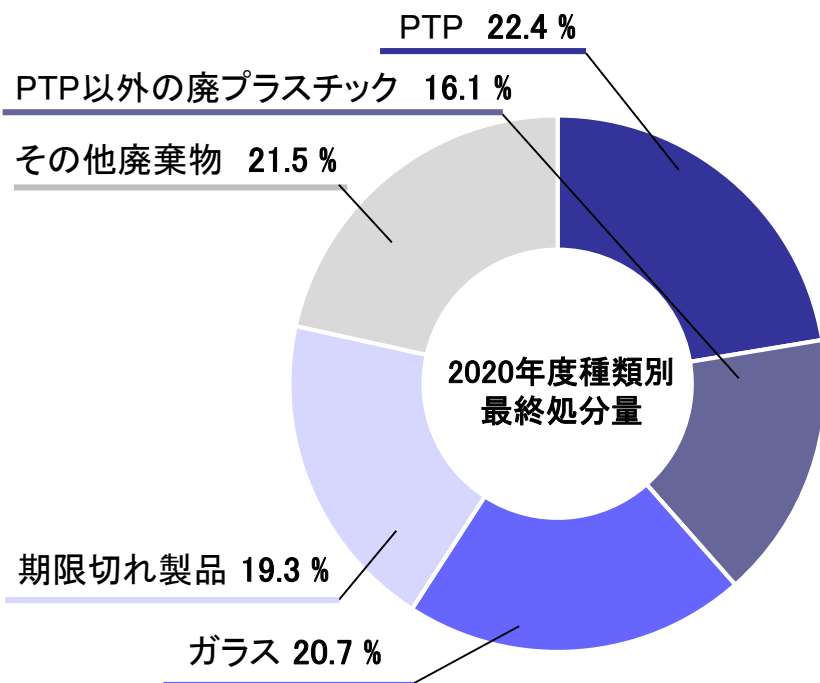


生産事業本部全体の総排出量は、2020年度 487,051 kgとなりました。

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。2020年度は埋立率目標値9.8%以下に対して、10.4%と目標未達成でしたが、最終処分量は、2019年度と比較して-13.9%となりました。

埋立率は処分方法の見直しを行っているため年々減少傾向にあります。2020年度は、余剰汚泥と廃プラスチックの処分方法見直しを行いました。

種類別最終処分量比率

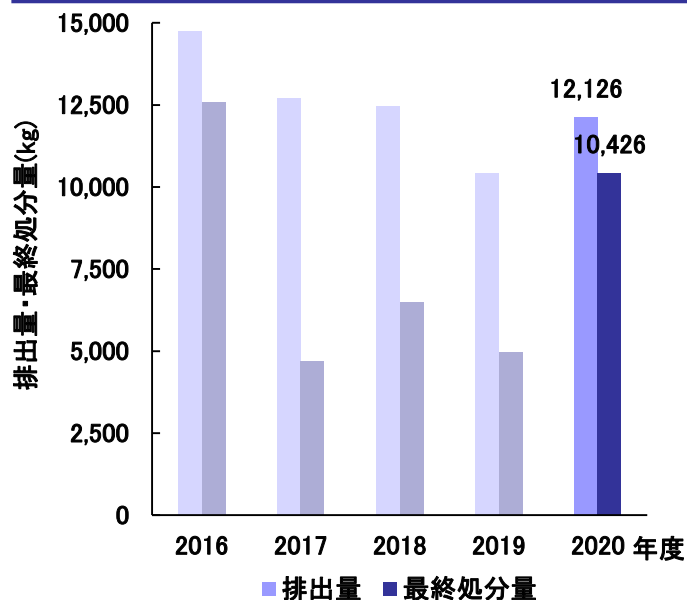


2020年度最終処分量の分析を行いました。最終処分量は、包装資材であるPTP、PTP以外の廃プラスチック、ガラス及び期限切れ製品が多く占めていました。

PTP以外の廃プラスチックは、最終処分量の16.1 %を占めていました。PTP以外の廃プラスチックは、2020年度の11月から再資源化できるものを細分別しました。来年度からは約40 %が再資源化できると予測しています。

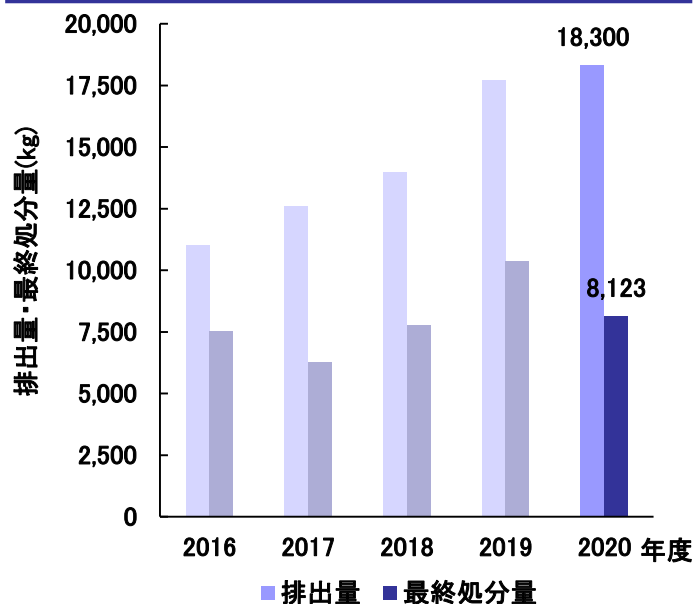
ガラス及びPTP以外の廃プラスチックの排出量と最終処分量(年度比較)

ガラス排出量/最終処分量
12,126 kg/ 10,426 kg



2017～2019年度は約50 %のガラスが再資源化されてきました。しかしながら、リサイクルガラスの材質(原料 硼珪酸)に問題があったため、2020.07～リサイクル廃止となり、排出されるガラスが全て埋立処理となりました。2019年度と比較すると、最終処分量は+110.6 %という結果となりました。今年度は、ガラスについて再資源化できるよう、処分方法についての見直しに取り組みます。

PTP以外の廃プラスチック排出量/最終処分量
18,300 kg/ 8,123 kg

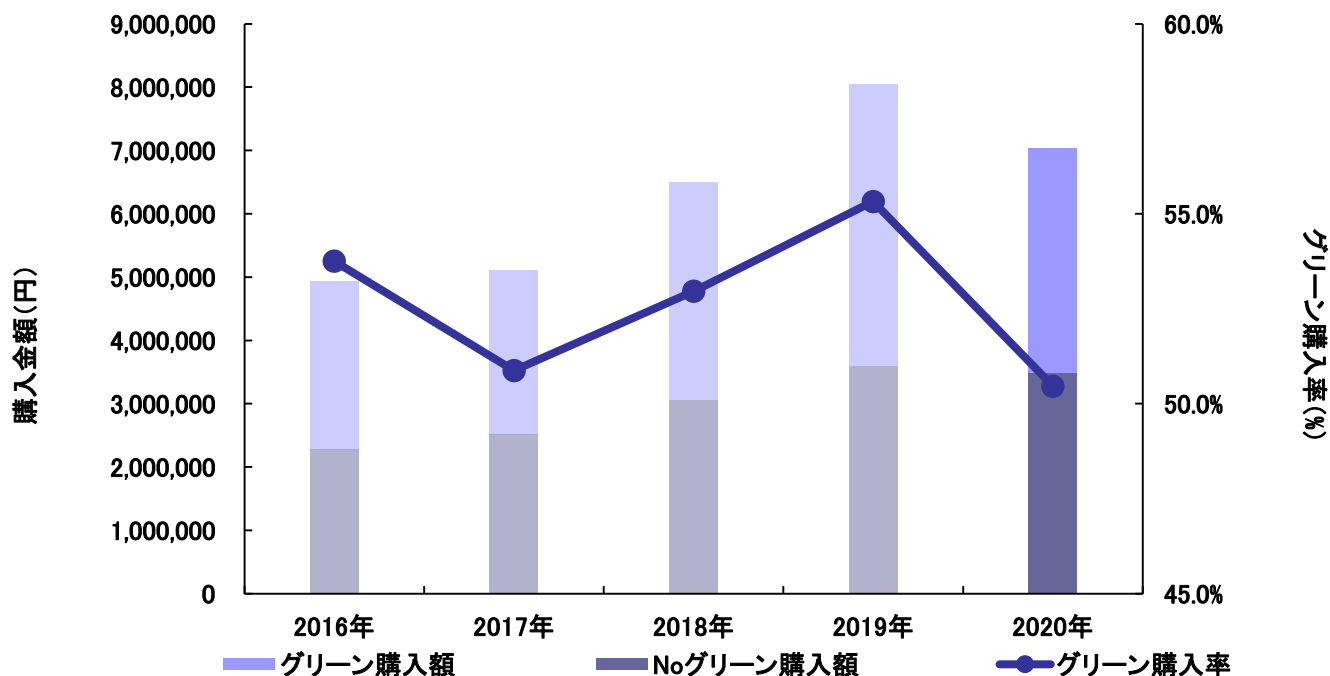


今年度の取り組みとして、PTP以外の廃プラスチックの中で再資源化できるものを細分別しました。2019年度と比較すると、最終処分量は-21.7 %となりました。

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
 3,549,911 円/ 3,485,335 円/ 50.5 %



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50.5%となり、目標未達成となりました。今年度は新型コロナウイルス感染症対策として、アクリル板等を大量に購入したことが影響しましたが、今後もコストとのバランスを取りながらグリーン購入推進を継続してまいります。

2020年度切替品目

2021年3月	紙ひも
2021年3月	ロールふせん



紙ひも



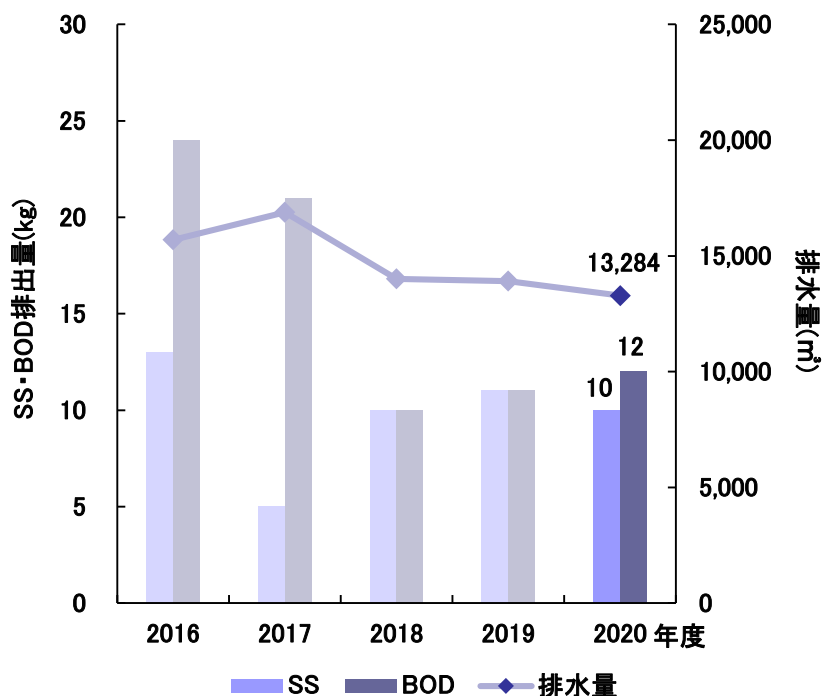
ロールふせん

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

13,284 m³/ 10 kg/ 12 kg

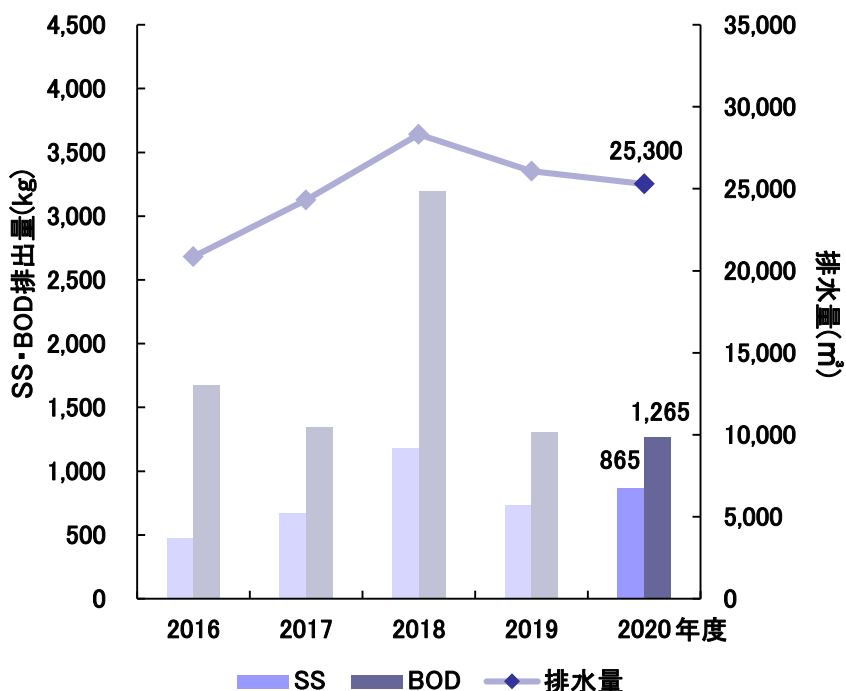


事業活動における年間排水量は13,284m³（前年度比：-4.5%）、SS（浮遊物質）排出量は10kg（前年度比：-12.2%）、BOD（生物学的酸素要求量）排出量は12kg（前年度比：+5.3%）でした。商品がフィルム錠にリニューアルされ、糖衣錠の生産が減ったことにより近年排水量、SS排出量、BOD排出量が減少しています。

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

25,300 m³/ 865 kg/ 1,265 kg



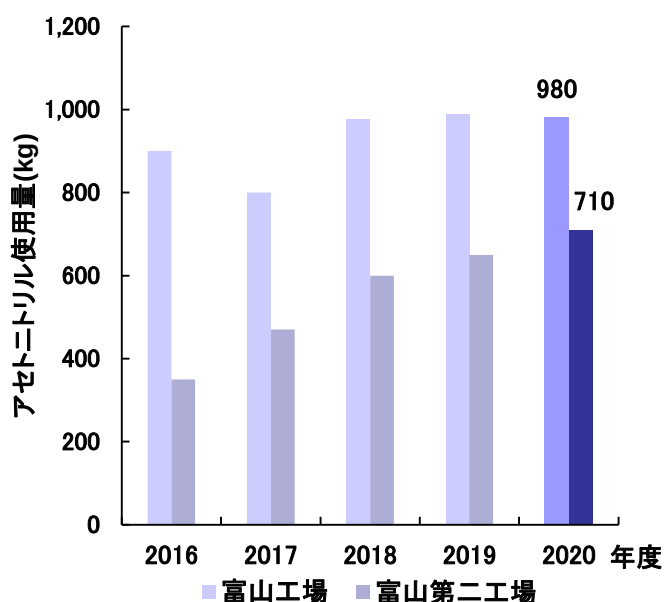
事業活動における年間排水量は25,300m³（前年度比：-3.0%）、SS排出量は865kg（前年度比：+18.5%）、BOD排出量は1,265kg（前年度比：-3.0%）でした。公共下水道への排水がほとんどになります。排水経路にpH調整装置を導入し、pH安定化を図っています。
※排水量は下水と排水の合算値

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

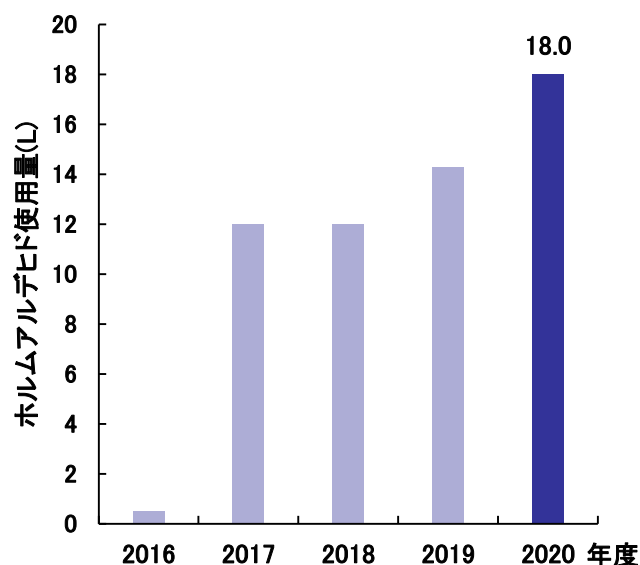
富山工場 / 富山第二工場(980 kg/710 kg)



2020年度のアセトニトリル使用量は、富山工場で980 kg(前年度比:-0.7%)、富山第二工場は710 kg(前年度比:+9.2%)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(18.0 L)

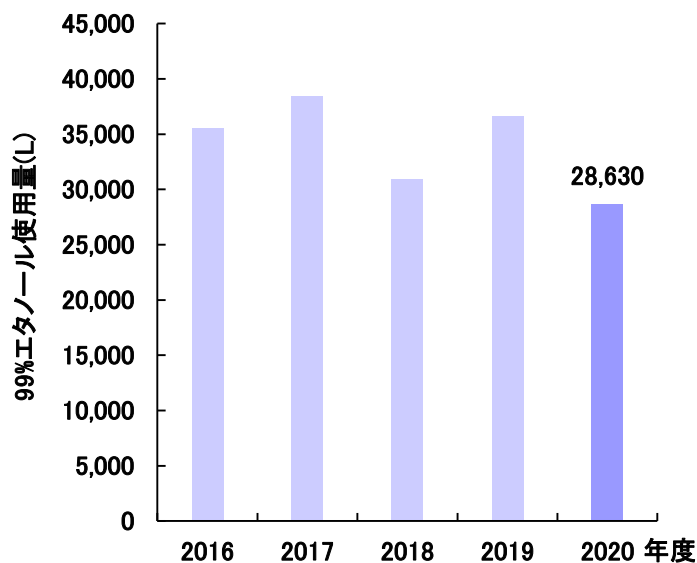


2020年度ホルムアルデヒド使用量は、18.0 L(前年度比:+25.9%)となりました。富山第二工場では工場の衛生管理のため、B棟にて年2回ホルムアルデヒドを使用して燻蒸しています。2020年度は機器室の燻蒸不備により、再度燻蒸を行いました。

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 (28.630 L)



2020年度の99%エタノール使用量は28.630L(前年度比:-21.8%)となりました。2020年度は、エタノール使用の多い製品の生産が減少しました。

11 社会とのコミュニケーション

近隣住民からの苦情等

2020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

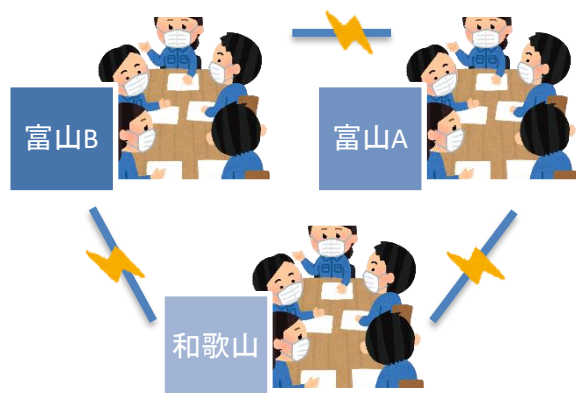
時間有休制度導入・フレックス勤務拡大

2020年10月1日より時間有休制度を導入致しました。従来は1時間程度の用事でも1日もしくは半日の有給休暇を取得するしかありませんでした。時間有給が取得できることで中抜けも可能となり業務への影響も限定的なもので取得しやすくなり、短時間の用事の際に都合が良いと従業員からも好評です。

また、2019年10月から試験導入していたフレックスタイム制を一部間接部門及び管理職へ拡大しました。管理職の労働時間管理も求められる中、管理職の過重労働対策にもつながっています。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、2020年度は前年に引き続き「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、実際に上司を招待した見学会も行いました。今年度はコロナの影響もあり、リモートを併用し、密にならないよう配慮して実施いたしました。

メンタルヘルスへの取り組み

2021年3月、富士薬品は「健康経営優良法人2021(大規模法人部門)」に2年連続認定されました。その取り組みの一つとしてメンタルヘルスにも注力しています。生産事業本部では年に一度、全従業員を対象として、専門家を招いてメンタルヘルスに関する講演を実施しています。2020年度は「セルフケアからはじめよう！働くひとのメンタルヘルス」と題して「自身のストレスに気づき」、メンタルヘルス不調の予防をするセルフケアやストレスの対処力を高めるポイントを学びました。適度なストレスはパフォーマンスを向上させるので、過剰なストレスをどのように対処するかが重要です。自身のストレスに気づき、上手に向き合いながら、心身ともに健康な状態で働けるように心がけていきたいものです。





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: 2021年8月