



*Environmental Report 2015*

# 2015 環境報告書



*Production Division*

生産事業本部

## 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: 48,079㎡ 生産施設: 8,142㎡  
建築面積: 14,656㎡ 緑地面積: 9,647㎡

### 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: 29,638㎡ 生産施設: 9,705㎡  
建築面積: 6,493㎡ 緑地面積: 7,545㎡



1986

富山県富山市婦中町板倉に富山工場設立

● 顆粒剤製造開始  
カプセル剤製造開始  
錠剤製造開始

1990

増強工事  
ドリンク 点眼 軟膏製造開始

1997

自動ラック式倉庫新設

2005

改修工事  
固形製剤の大型生産器導入

2012

改修工事 新薬製造ライン導入

1992

富山第二工場竣工 アンブルライン稼働開始  
医薬品及び治験薬の製造委託事業開始

2004

第2期工事竣工  
オゾン微生物制御システム共同開発と特許取得

2009

第3期工事竣工  
大量生産型凍結乾燥バイアルライン導入  
自動ラック倉庫稼働開始



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

2015

## CONTENTS

生産事業本部 概要	1
生産事業本部長 ご挨拶	2
環境基本理念	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	5
環境負荷の概要	6
低炭素社会への取り組み	7-11
循環型社会への取り組み	12-14
水系への排出抑制	14
化学物質の管理	15
社会とのコミュニケーション	15
働き易い環境づくりと人材育成	16

## 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。

㈱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。今回は3回目の作成ということで、前回より内容を充実させ、見やすさ、分かりやすさを心がけました。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2016年9月の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2014年4月から2015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。

## 生産事業本部長 ご挨拶



本年度より生産事業本部長に就任した萩原でございます。社員一同と共に、水と緑に恵まれた富山の豊かな自然を守ってまいりたいと存じます。

さて、富山に生産拠点を置く株式会社富士薬品の生産部門として環境活動に取り組み始めて、はや 10 年近くになりました。その間 ISO14001 認証取得、(財)日本緑化センターより会長奨励賞を受賞しました。日頃のたゆまぬ努力が実を結んだと自負しております。

昨年度の大きなトピックスとしては LPG から都市ガスへの燃料転換を行い、今年度 CO2 排出量を前年比 525t-CO2 削減する予定であります。この事業には環境省の“二酸化炭素排出抑制対策事業費等補助金”も利用させていただき、モニタリングを実施しているところです。また、大きな投資による省エネ活動等だけでなく、小さなカイゼンの積み重ねでも環境負荷低減を継続してきております。

今後は環境目標に掲げた廃棄物埋立率の削減を積極的にすすめ、ゼロエミッション工場となるよう取り組みつつ、エコアクションを推進するほか、環境保全活動にも積極的に取り組んでまいります。

(株)富士薬品 生産事業本部長

萩原 彰人

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。

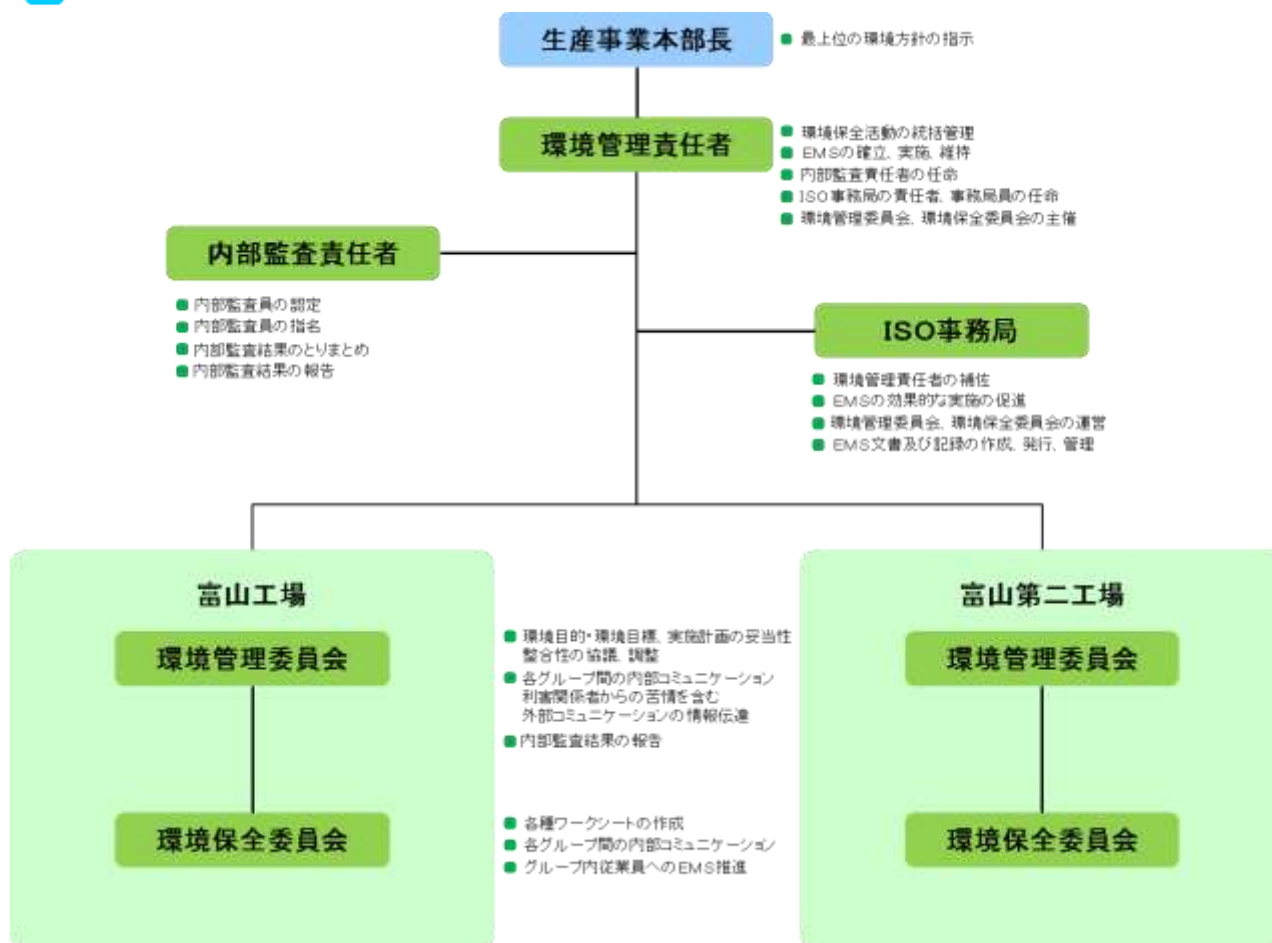
### 環境方針

1. 生産活動に伴う環境負荷を掌握し、地球環境に優しい生産環境づくりを推進します。
2. 環境目的及び目標を設定し、継続的に環境改善を実行するとともに定期的及び状況の変化に応じて目的や目標の見直しをはかります。
3. 法的及びその他の要求事項を遵守し、コンプライアンス重視の姿勢はもとより、エネルギー・CO<sub>2</sub>対策、廃棄物の削減及び環境汚染の予防に努めます。
4. 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. 富士薬品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はかります。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。

この環境方針は社内外に公表します。

2013年5月26日制定

## 7 EMS体制



## 2 ISO14001\*1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)富士薬品 生産事業本部として、認証を取得しました。2014年度はサーベイランス監査を受け、活動に問題がないことを確認しました。2016年5月には3回目の更新審査を受けることとなっています。

※1 ISO14001:国際標準化機構(ISO)が作製した国際規格。



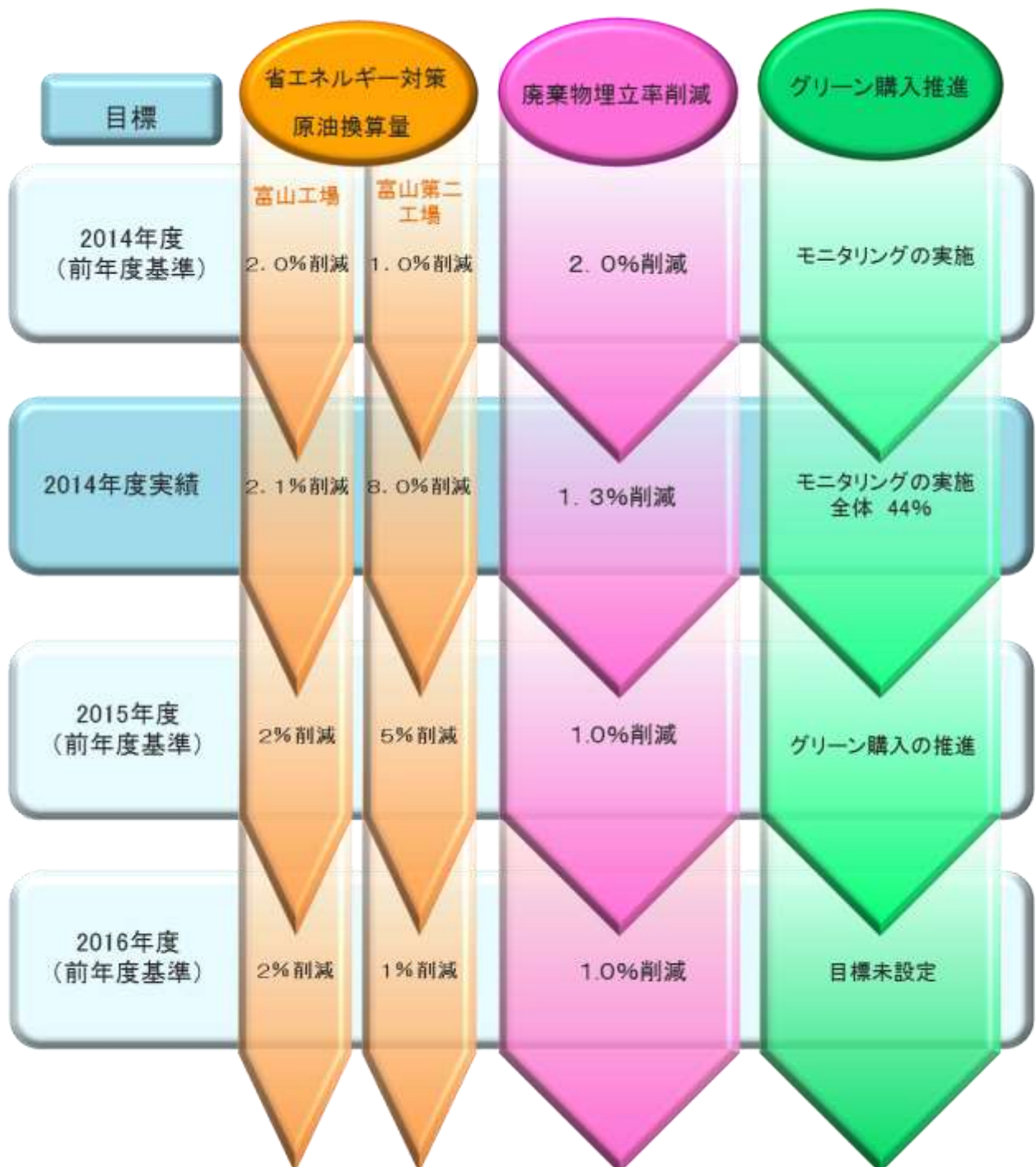
### 3 環境目標

2014年度の環境目標は環境方針をもとに、生産事業本部 全体の目的・目標及び実施計画を立案しました。3カ年ごとに計画を設定し、取り組みました。

今年度、富山第二工場は省エネルギー対策について、目標値を大幅にクリアしました。富山工場では生産量減少によるエネルギー使用量の減少もありましたが、蒸気使用量の削減やエアークリーニング対策を中心に省エネルギー対策に取り組みました。その結果両工場とも目標値をクリアしました。

廃棄物埋立率の削減については、目標達成出来ませんでした。生産量が減少したことにより添付文書やケースのリサイクルによる埋立率の削減効果は少なく、目標には至りませんでした。

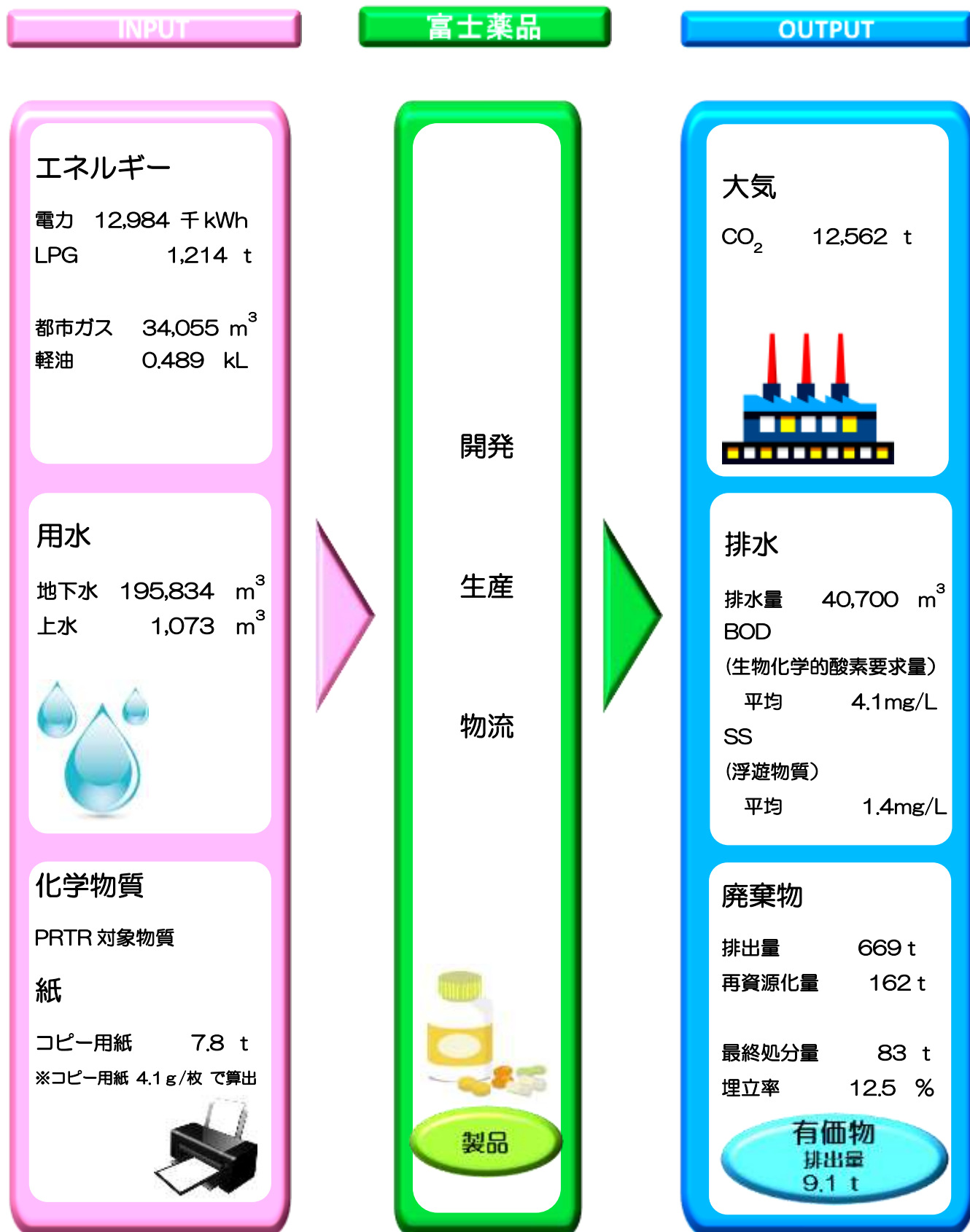
今後はこの結果を活かし、目標設定の精度を向上させて活動を推進してまいります。



**4** 環境負荷の概要

2014 年度の実績

集計範囲:(株)富士薬品 富山工場, 富山第二工場





## 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。

活動事例

KAIZEN KATSUDO Example



富山第2工場では、年間100ロット製造している凍結乾燥注射製剤のリードタイム短縮に取り組みました。凍結乾燥工程では、-40℃まで凍結後、真空状態にし、熱量を与えて乾燥させます。従来の一次乾燥工程では、-40℃から-10℃まで熱量を与えて乾燥し、その後さらに-5℃まで熱量を与えて2段階で乾燥していました。凍結乾燥は、熱量を多くすることでより早く乾燥させることができるため、一度に高い熱量を与えて乾燥させ、乾燥工程を省略できないかを検討しました。テストを何度も行い、品質に問題がないことを確認し、凍結乾燥時間を4日間から3日間に短縮することに成功しました。その結果、年間100ロット製造に400日かかっていたものが、300日に短縮できました。それに伴い、製造機器稼動時間も短縮でき、エネルギー削減にもつなげることができました。

この改善は、4月に行われた社内の全体会議において、優秀なカイゼンとして社長より社長賞をいただきました。

### カイゼン担当者からのコメント

今回、私たちは製造の効率化を目指して検討し、業務の改善を行いました。その効果として、製造の効率化だけでなく、エネルギー削減(-25%)も行うことが出来ました。自社の発展に対してとても重要な役割を果たしたと共に、環境負荷軽減にも貢献出来たと感じています。これからも精力的に製造の効率化だけでなく、エネルギー削減も視野に入れた技術開発を推し進めていきます。

技術開発部 畠山さん



窓への遮熱シート設置

- 遮熱シートの設置、ブラインド常時閉
- エアコン設定温度の変更(22→24℃)

エアコンの電気使用量削減(設定温度2°CUP)

エコ推進活動  
省エネアイ  
ディア賞

冷房	10:48	
自動	設定温度	室温
	22℃	24℃

改善前



改善後



段ボールとアルミフィルムで作製した遮熱シートを窓に取り付け、直射日光を遮り、室内温度の上昇を抑えた

設定温度  
2°CUP

冷房	10:49	
自動	設定温度	室温
	24℃	24℃

※試験室は20±5°Cで  
温度管理が必要

富山工場の試験室では、日中は窓のブラインドを上げており、室内に日差しが入って来ていました。日差しを遮るため、段ボールとアルミフィルムを使用した遮熱シートを自作し、窓に取り付けました。また、ブラインドを常時下ろすことをルール化し、室内の気温上昇を抑えました。この改善により、エアコンの設定温度 22°Cから 24°Cに変更することができ、エアコン稼動による電気使用量の削減につながりました。

カイゼン活動  
エネルギー  
大賞

エネルギー使用量の削減(富山第二工場)

- 空冷チラー遮光ネットの取付
- 都市ガスへの燃料転換、高効率ボイラーの導入

エネルギー使用量(原油換算) 前年度比7.6%削減



・遮光ネット取付による温度上昇の抑制  
遮熱シート設置で、陽射しと上部高温排気  
巻込みをシャットアウトし、温度上昇を抑制

・高効率ボイラーの導入

燃焼効率  
約10%UP



LPGから都市ガスへの燃料転換

エネルギー転換に伴うボイラ更新工事実施

2015年度のCO<sub>2</sub>排出量を前年度比525t-CO<sub>2</sub>削減見込み

カイゼン No. 04

KAIZEN KATSUDO Production Division

エネルギー使用量の削減(富山工場)

- 空冷チラーへの凝縮促進装置、遮熱シートの設置
- 屋上散水による空調負荷低減

エネルギー使用量(原油換算) 前年度比8.2%削減

空冷チラーへの凝縮促進装置設置



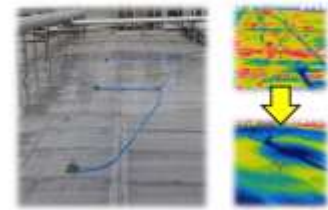
凝縮促進装置で冷媒ガスを細かく分解し表面積を増加、追設コンデンサーで効率良く熱交換した冷媒液にした。  
→冷却能力の向上

遮熱シート設置



陽射しと上部排気エアの巻込みをシャットアウトし、温度上昇を抑制した。  
→コンデンサー表面温度で-5°Cの低下

屋上散水による空調負荷軽減



陽射しによる影響を抑えるため、屋上防水シートにスプリンクラーで井水を散水して冷却  
→防水シート表面温度で-20°Cの低下

富山工場では、省エネルギーを目的としたカイゼン活動を実施しています。上期の活動として、凝縮促進装置、遮熱シートを設置することで、空冷チラーの冷却能力を向上させることに成功しました。また、屋上散水による温度低下により、空調負荷を軽減できました。空冷チラーを含む空調機は、生産支援設備でも特に消費電力が多く(約 600kw 程度)、これらの改善活動を実施した結果、原油換算使用量で前年度比 8.2%削減(CO2 排出量 8.7%削減)に成功しました。

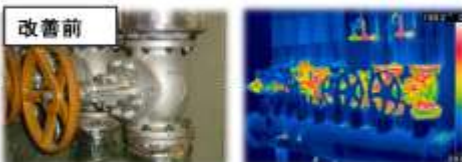
エアリーク調査・修繕



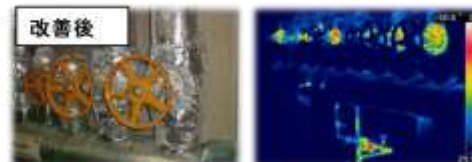
機器不良により  
エアリーク発生

作動空気圧用  
レギュレーター  
を交換・修繕

蒸気配管の保温補修



改善前



改善後

蒸気配管の保温(断熱)施工により、  
無駄な放熱による熱損失を減少

カイゼン No. 05

KAIZEN KATSUDO Production Division

エネルギー使用量の削減(富山工場)

- エアリーク調査・修繕、蒸気配管の保温補修

電気使用量前年度比3.3%削減

エネルギー使用量(原油換算) 前年度比3.0%削減

富山工場では、下期の省エネルギー活動として、各製造室を巡視し、エアリーク箇所を調査、修繕しました(合計 7 件)。コンプレッサー稼働時間の削減により、電気使用量約 240,000 円/年の削減が見込まれます。また、蒸気配管への保温(断熱)施工により、無駄な放熱による熱損失を防ぎました(合計 54 ヶ所)。その結果、ボイラーの稼働時間が減り、LPG使用量約 46,000 kg/年の削減が見込まれます。これらの活動により、今期の実績として、電気使用量前年度比 3.3%削減、LPG使用量前年度比 2.0%削減、原油換算量前年度比 3.0%削減に成功しました。

包装資材(緩衝材)の再利用

- 廃棄物の緩衝材へのリユース
- 廃棄物の低減化

緩衝材購入量約30%削減



使用済み緩衝材



各部署から集めた緩衝材を再利用



バーコードラベル  
裏台紙



絆創膏製造で  
余った不織布



ケース出荷用荷札  
裏台紙



PE袋に入れて緩衝材として  
再利用

富山工場では、納入された原料などに付いてくる緩衝材や、中間製品を保管する際に使用した緩衝材は、今まで廃棄物として捨てていましたが、各部署より使用済みの緩衝材を集めて、発送グループでの製品の詰め合わせ用緩衝材として再利用することになりました。これ以外にも、バーコードラベルやケース出荷用の荷札の裏台紙なども緩衝材としてリユースすることになりました。これらの活動により、緩衝材購入量を約 30%削減することができました。

改善前



ごみ袋用として  
PE袋(90L)を購入

改善後



納入された原料の外袋  
(二重袋の外側)を廃棄せず  
にごみ袋として再利用

包装資材(PE袋)の再利用

- PE袋のリユース
- PE袋サイズの変更

PE袋使用量削減  
PE袋廃棄量(重量)33%削減



1300PE袋  
(120g/枚)

サイズダウン  
-40g/枚  
(33%削減)

1000PE袋  
(80g/枚)

富山工場の製剤グループでは、新品のPE袋(90L)をごみ袋用として購入し使用していましたが、納入された原料の外装(二重袋の外側)を捨てずにごみ袋として再利用することになりました。その結果、PE袋の使用量を削減することができました。また、製粒工程で使用しているPE袋のサイズを小さいものに変更したことで、PE袋の廃棄量(重量)を33%削減することができました。

## 生産事業本部の資源・エネルギー使用実績

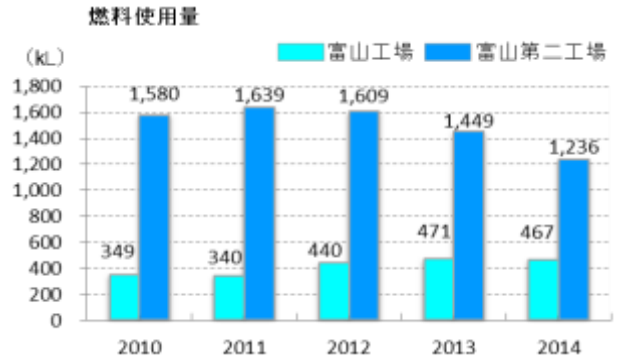
### ● 電力使用量

事業活動における電力使用量は富山工場では5,305千kwh(前年度比:-2.5%)でした。これは生産数量の減少(-17.4%)による影響です。富山第二工場は7,679千kwh(前年度比:-3.2%)でした。これは空冷チラーなどの省エネによるものです。



### ● 燃料(原油換算)使用量

事業活動における燃料使用量は富山工場では467kL(前年度比:-0.8%)でした。これは空調機の稼働時間の減少が影響しています。富山第二工場では1,236kL(前年度比:-14.7%)でした。これは蒸気使用設備の保全によるものです。



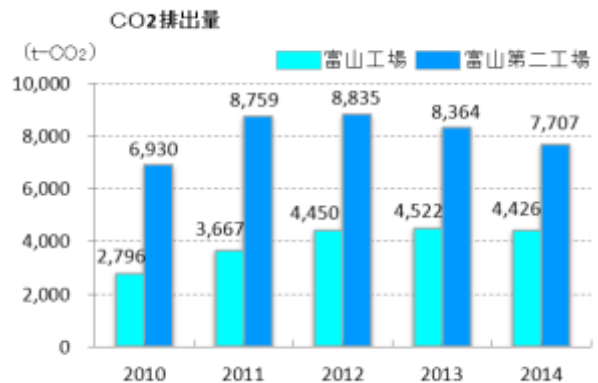
### ● 総エネルギー(原油換算)使用量

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1,832kL(前年度比:-2.1%)でした。これは空調機の稼働時間の減少が影響しています。富山第二工場では3,211kL(前年度比:-8.0%)で空冷チラー、蒸気使用設備の保全によるものです。



### ● CO<sub>2</sub> 排出量

事業活動におけるCO<sub>2</sub>排出量は富山工場では4,426t-CO<sub>2</sub>(前年度比:-2.1%)でした。これはエネルギー使用量増加が影響しています。富山第二工場では7,707t-CO<sub>2</sub>(前年度比:-7.9%)で電力会社の排出係数の減少(-5.0%)により大幅な削減となっております。



### ■ トピックス

富山第二工場ではLPGから都市ガスへ燃料転換に伴い最新型高効率ボイラーを導入しました。環境省のCO<sub>2</sub>排出量削減事業(ASEET)に参加し2015年度に740t-CO<sub>2</sub>(※1)削減を約束しています。今後のエネルギー使用量、CO<sub>2</sub>削減に大きく貢献することが期待されています。

※1 ASEET 参加ルールに基づく算定値

## ⑥ 循環型社会への取り組み

### 廃棄物排出実績

事業活動における、2014年度の排出量は富山工場で444,736kg(前年度比:+9.8%)、富山第二工場では、44,860kg(前年度比:+10.7%)となりました。

富山工場の産業廃棄物増加の要因として、廃水処理施設のメンテナンスの一貫として余剰汚泥の引き抜きを実施しており、約30,000kgが増加。また、使用期限切れ商品廃棄物が前年より約10,000kg増加していることが挙げられます。

また、今までの産業廃棄物に加え、前期より引き続き、生産事業本部共通の排出物として(一般廃棄物、有価物、リサイクル品)について調査を開始しました。

その結果、2014年度の生産事業本部の排出量は、669,190kgとなりました。※

廃棄物量



総排出量と埋立量を確認することで、来期以降埋立率での評価についても、課題としています。

※富山第二工場は2012年よりサイト拡大と共に対象となった為、前年度数量より記載

※共通項目(一般廃棄物、リサイクル品、有価物)については、2013年より集計を開始

### 廃棄物の削減

	生産事業本部	富山工場	富山第2工場	共通項目 (一般廃棄物/リサイクル)
総排出量	669,190	444,736	44,860	179,594
再資源化量	162,170 (24.2%)	27,706 (6.2%)	0 (0.0%)	134,464 (74.9%)
減容化量	423,553 (63.3%)	352,440 (79.2%)	30,496 (68.0%)	40,617 (22.6%)
最終処分量	83,494 (12.5%)	64,590 (14.5%)	14,391 (32.1%)	4,513 (2.5%)
総再資源化量	585,723 (87.5%)	380,146 (85.5%)	30,496 (68.0%)	175,081 (97.5%)

※()内の数値は総排出量に対する各量の比率を表す。

生産事業本部の総排出量は669,190kgであり、再資源化量と減容化量を合算した総再資源化量は585,723kg(87.5%)、最終処分量82,757kg(12.5%)となりました。

前年度の埋立率が13.8%であることから、総排出量は増加したものの、埋立率の減少が見られ、よりリサイクル率が向上していることが見られます。

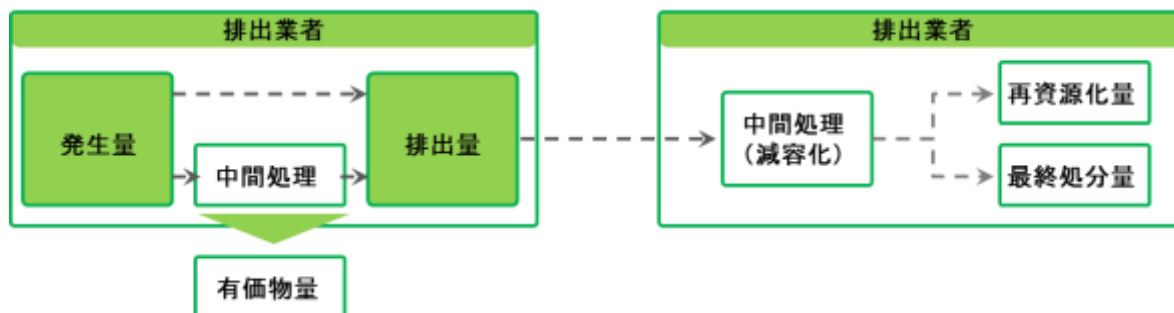
この要因としては、包装工程から排出されるケース類について、廃棄からリサイクルへと変更したことが考えられます。

再資源率



$$\text{総再資源化率} = (\text{再資源化量} + \text{減容化量}) / \text{総排出量}$$

※再資源化は固形燃料化及び選別により再利用が可能となるもの、減容化は廃棄物中間処理施設等で最終埋め立てされる量が減量された総量を示し、その合計量を総再資源化量とする。



## 廃棄物の管理

委託業者については、今年度(2014年)中間及び最終処理業者を訪問し、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、リサイクルの積極的な導入を考慮し、リサイクルの可能な処理業者についても訪問し、処理状況やリサイクル可能品目について確認を実施しました。来期以降も定期的な訪問、また、新規処理業者等の使用時に調査を行うことにより、さらに質の高い管理を目指しています。



## リサイクル活動

今期より、ケース、添付文書類のリサイクルを開始し、14,410kgのリサイクルを行いました。また、昨年から継続して、古紙回収業者によるリサイクルを実施しており、2014年度は古紙で34,400kg、段ボール類で47,080kgのリサイクルを実施しました。



## 金属の有価物化

金属(ステンレス、鉄)等の有価物については、2014年度で1,870kg回収しました。

## その他の取組み(備品類のリユース)

2014年度よりリユース可能な文具、備品を回収し、必要な部署に提供しています。備品は各部署へ情報を提供し、必要なものを各部署で再利用しています。

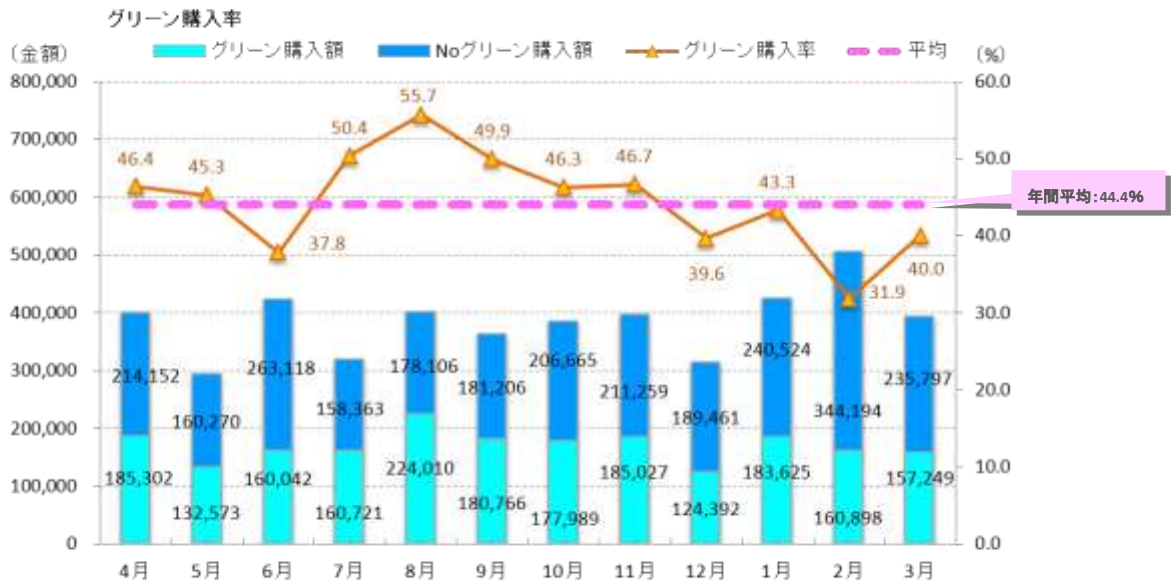
2014年度のリユース金額は144,534円となりました。

※リユース金額は、リユースせずに新規で購入した場合かかる費用です。

## グリーン購入

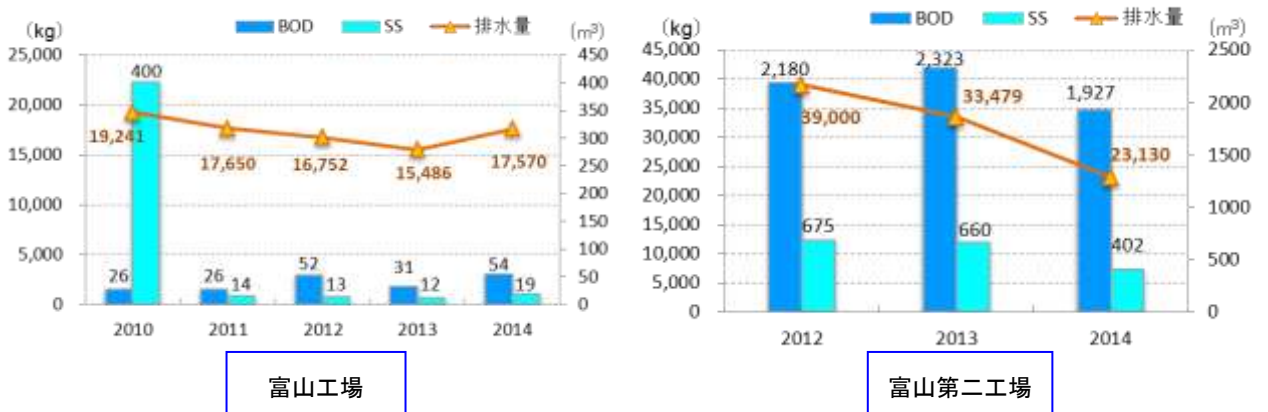
製品やサービスを購入する際に環境を考慮し、必要性を良く考えるとともにできるだけ環境負荷の少ないものの選定を推進してきました。前期は、グリーン購入品目がどれくらいの割合で購入されているかモニタリングを実施し、グリーン購入率として44.4%となりました。

この数値をベースとして、来年以降の目標値を設定し新たな取り組みの一つとしていきます。



## 水系への排出抑制

### 排水量、BOD、SS排出量



#### ● 富山工場

事業活動における年間排水量は17,570m<sup>3</sup>(前年度比:+13.5%)、BOD(生物学的酸素要求量)排出量は54kg(前年度比:+74.2%)、SS(浮遊物質質量)排出量は19kg(前年度比:+58.3%)でした。

※すべて基準値以内

#### ● 富山第二工場

事業活動における年間排水量は23,130m<sup>3</sup>(前年度比:-30.9%)、BOD排出量は1,927kg(前年度比:-17.0%)、SS排出量は402kg(前年度比:-39.1%)でした。公共下水道への排水がほとんどになります。

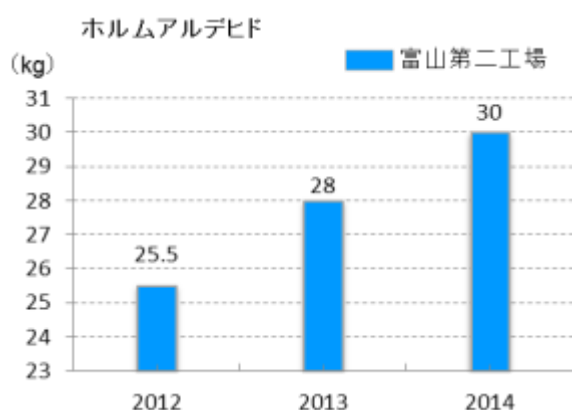
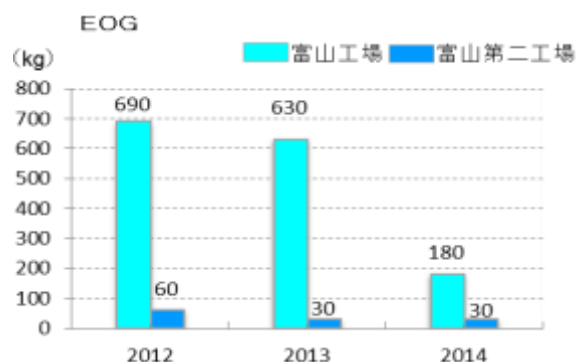
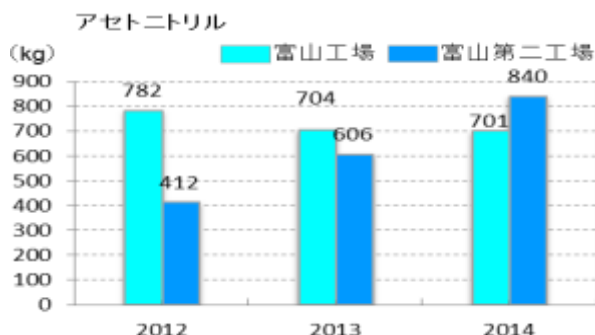
下水に流量計やpH計を設置して、排水量、水質のモニタリングを行っています。

※排水量は下水と排水の合算値



## 8 化学物質の管理

### 化学物質使用量(PTR法)



事業活動における、2014年度の化学物質使用量は、アセトニトリルは富山工場で701kg、富山第二工場で840kg。EOGは富山工場で180kg、富山第二工場30kg。ホルムアルデヒドは、富山第二工場で30kgとなりました。

アセトニトリル使用量は富山工場では減少傾向がみられましたが、富山第二工場では増加傾向となりました。

富山工場のEOGの使用量が急激に減少したのは工程を見直しを行い、不要となったためです。

ホルムアルデヒド使用量は前年度と比較して増加しました。

### アルコール使用量(アルコール事業法)

事業活動における、2014年度のアルコール使用量は、99%エタノールで富山工場41,172L(前年度比:-2.4%)、富山第二工場98L(前年度比:+216.1%)となりました。

### 99%エタノール



## 9 社会とのコミュニケーション

### 近隣住民からの苦情

2014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。

### 関係団体への協賛

公益財団法人 とやま環境財団の賛助会員となっております。

とやま環境財団は、平成3年7月に設立され、県民、企業、行政が一体となって環境問題にとりくむことをめざして、環境問題情報の収集・提供、環境情報基盤整備、普及啓発、相談・指導、活動支援や調査研究等を行っている財団です。会員となることで環境資料の提供、環境保全関連商品等の紹介、財団が行う調査研究成果の提供などを受けることができ、自社への取組の参考としております。

<http://www.tkz.or.jp/index.html>

## 工場敷地内の緑化活動

富山第二工場は 2014 年度、富山市、並びに富山県の推薦を受けて(財)日本緑化センターより工場緑化の取り組みを評価され、会長奨励賞を受賞しました。

第二工場沿道周辺にはケヤキ、サクラ、ツツジなどの樹種を配置しており、季節ごとに色とりどりの美しい花を咲かせます。

また、工場周辺には学校や公共施設、住宅街もあることから、地域社会とのコミュニケーションの一環として、社員とその家族が参加する工場周辺地域のゴミ拾い活動を行っているほか、地域の方々の工場見学の受け入れを行うなど、地域との共存に努めています。

今後も地球環境に優しい生活環境づくりを推進し、富山の自然環境及び工場周辺環境と調和を図りながら、地域社会の皆様と共に健康で快適な生活が続けられるよう、自然環境保護と資源有効活用を前提とした、創意・工夫を凝らした企業活動を推進していきます。



### 副本部長コメント

富山事業所では医薬品製造による環境への負荷を抑制することを最大の目標とし、多様なマネジメントを展開していますが、その一環として、「四季彩」をモットーに緑化活動を強化することで周辺地域への環境配慮と融合を推進してきました。その成果が評価され、この度の受賞となりました。これを機に、より自然環境と事業所環境の調和を図り、地域に貢献できる企業を目指してまいります。



生産事業本部

副本部長 永代 尚武



## 安全衛生パトロールの実施

毎月 1 回、富山工場、富山第二工場の安全衛生パトロールを実施しております。

立場の異なる視点で捉えるために各部門の所属長、社員混合で編成された 10 チームが各職場を巡回します。毎月テーマを決めてパトロールを実施する事で工場内の危険箇所等をより具体的に抽出することができ、結果は写真とコメントを添えて全社員へフィードバックします。

指摘された箇所は対応結果を報告し、さらに工場内で共有化する事により水平展開させ、災害防止に努めています。

また、対応が難しい箇所などは、安全衛生委員会等で協議し、工場全体で改善に努めます。

腰痛予防や労働災害防止の為、朝のラジオ体操や、KYT 活動にも積極的に取り組んでいます。



この報告書に関するお問い合わせ先

(株)富士薬品 富山工場 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 : 2015 年 9 月