



環境報告書 2012

Shinko-Chemical Environmental Report



伸晃化学株式会社
Shinko Chemical Co., Ltd.

目次

トップメッセージ	2
会社概要	3
生産体制	4
リスク管理	4
製品について	5
環境配慮製品	6

■ マネジメントについて

方針・体制	7
国際認証規格	8

■ 環境に関する活動状況

環境管理	9
環境実行計画	10
省エネルギーの取り組み	11
エネルギー負荷の把握	12
環境保全活動	13
環境のあゆみ／環境データ	14

■ 品質に対する取り組み

品質保証体制	15
品質向上への取り組み	16

■ 社会的報告

労働安全衛生	17
人材育成／社会貢献	17
防災活動	18

本報告書の範囲について

【対象サイト】	伸晃化学株式会社 全事業所
【データ集計期間】	2010 年 10 月～2011 年 9 月
【活動報告期間】	2010 年 10 月～2012 年 3 月
【参考指針】	環境省「環境報告書ガイドライン・2007 年版」
【発行年月】	2012 年 4 月

トップメッセージ



伸晃化学株式会社
代表取締役社長
荒井 昌信

『環境報告書 2012』を発行するにあたり、ご挨拶を申し上げます。

2011年3月11日に発生した東日本大震災と、その後の原子力発電所の事故により、未曾有の国家的災害となり、被災された多くの方をはじめ、国民生活や企業活動に多大の負担を強いることになりました。被災された皆様には謹んでお見舞い申し上げるとともに、被災地の一日も早い復興をお祈りいたします。

そのような状況において、当社は、優先される医薬品容器の安定供給に努め、計画停電や電力使用制限令での影響を最小限にとどめるため、顧客からのご要請により、前倒し及び集中生産を実施し、また電力会社の節電協力要請により、ピークシフトなどの対応を行いました。今後も電力需給の厳しい状況は続くとされており、動向に注視し、必要な対応をとってまいります。

当社は、1945年の創業以来、一貫して医薬品容器の開発・製造を歩み、ガラス製アンプルの製造に始まり、国内初となるプラスチック製点眼容器の開発と実用化、業界初となる電子線照射滅菌装置の導入など、常に先進的な製品創りに努め、社員ひとりひとりの地道な改善活動の積み重ねが高品質で安全・安心な製品供給につながっているものと考えております。

本報告書は、当社の環境活動や品質への取り組みなどの主要な内容を纏めたものであり、ご高覧いただき当社の事業活動にご理解を賜れば幸いです。

今後とも、医療と健康に貢献し、社会から信頼出来る企業を目指してまいります。皆様のご指導ご鞭撻の程宜しくお願い申し上げます。

会社概要

■会社概要

社 名	伸晃化学株式会社（Shinko Chemical Co., Ltd.）
代表者	代表取締役社長 荒井 昌信
本社所在地	金沢市藤江南2丁目4番地
事業内容	医薬品容器を主力として、医療機器・電子部品の製造及び販売
創 業	1945年(昭和20年)10月
資本金	90,000,000円
売上高	116億71百万円（2011年9月期）
従業員数	665名

■事業拠点

本社工場	石川県金沢市藤江南2丁目4番地
松任工場	石川県白山市松本町2505番地
EBセンター(電子照射センター)	同上
EOセンター	石川県白山市松本町2515番地
東京支店	東京都中央区東日本橋2丁目20-10 七條ビル5F
福島営業所	福島県福島市宮下町11-22 ダイアパレス104号
大阪支店	大阪府大阪市東淀川区東中島1丁目18-5 新大阪丸ビル5F
名古屋営業所	愛知県名古屋市中区錦1丁目19-32 広小路ビル7F
北陸支店	石川県金沢市藤江南2丁目4番地



本社正面

■生産体制

当社は、成形・印刷・検査・洗浄・滅菌という医薬品容器に求められる高い製造基準の各工程を有し、自社で製品製造を完結できる一貫した生産体制を構築しています。医薬品容器としての高度な機能と精度、そしてクオリティーの高さ追求し、且つ、これら製品を安定的にお客様へお届けするため、確かな実績とノウハウ、最新のテクノロジーを用いて新技術への研究・開発に取り組んでいます。



本社・本社工場



松任工場・電子照射センター

主な生産設備

成形機	ダイレクトフロー成形機 ストレッチフロー成形機 プレスフロー成形機 多層チューブ成形機 インジェクション成形機 インジェクションブロー成形機
印刷機	スクリーン印刷機 UV 印刷機 熱転写機 シリンクフィルム装着機 インモールドラベル装着機
合理化機器	カメラ検査装置 各種組立装置 薬液充填装置
洗浄装置	凍結洗浄装置 エアー洗浄装置 バケツ洗浄装置
滅菌装置	電子線照射滅菌設備 エチレンオキサイド滅菌設備

■リスク管理

当社では、事業継続計画（BCP）に基づく危機管理マニュアルを2007年に制定し、リスク管理における緊急時の体制と対応及び平常時の取り組みについて定めていますが、東日本大震災を教訓として、体制強化と準備・バックアップ内容の見直しを実施しました。

危機管理における当社の基本方針

1. 従業員とその家族の生命を最優先とし、事業の早期復旧及び継続により顧客の信用を守り、地域社会への貢献をはたす。
2. そのために、平常時より、全社的な危機管理体制を構築する。
3. 従業員の危機管理意識を醸成し、対応する教育訓練を行う。
4. 危機管理対応における改善は、その重要性を考慮し実施する。
5. 危機管理に関する活動状況や結果を定期的にレビューし、情報の最新化をはかる。

2007.10.1 制定

製品について

●製品ポリシー

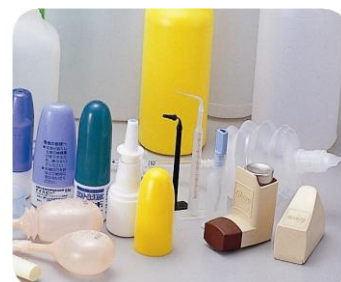
当社で生まれる製品は、医薬品容器として、人にメッセージを発信するカタチ、安心・信頼を伝えるカタチであることをコンセプトに、お客様の想いを最適なカタチとして設計し、製品化しています。ニーズにきめ細かく対応するため、オーダーメイド製品、汎用製品とも、医薬品用途に応じた容器類をラインアップし、国内はもとより、欧州や中国などの海外の製薬会社へも製品を供給しています。



●高機能製品の開発

当社では、近年の医療技術の発展に伴い、ユーザーや患者様が安心して使用できるよう製品機能面での充実をはかっており、呼吸器系への薬剤直接投与を可能とする吸入デバイス（医療機器認証済）の開発など、高度な医療技術への貢献ができるよう取り組んでいます。

製品企画開発でのフレキシブルな立案と幅広い調査、及び設計段階での厳しい社内検証により、実用性と信頼性に優れた高機能製品が生まれています。

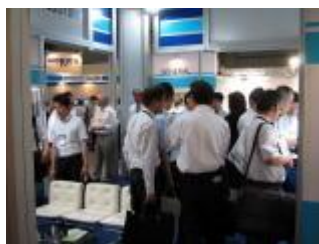
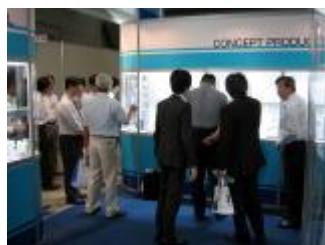


News

第24回インターフェックスジャパン（IPJ）に出展

2011年6月29日から3日間、東京ビッグサイトで開催された医薬品・化粧品・洗剤分野の国際展示会に前年に引き続き出展しました。当社の新製品や機能性製品などさまざまな製品を展示し、また、当社の豊富な実績や経験をお客様の課題解決に役立つ情報としてご紹介させていただきました。期間中は、多くの方々に来場いただき厚く御礼申し上げます。

今後共、展示会を通じ、お客様の意見やニーズをお聴きし、より良い製品創りに活かして行きたいと考えております。



環境配慮の製品開発

当社は、従来より、環境に配慮した製品開発につとめており、「減容化容器」、「パッキンレスキャップ容器」、「点鼻薬用残液低減容器」など医薬品容器の開発を通じて、人にも環境にもやさしい社会に貢献しています。

パッキンレスキャップ容器の開発

従来品は金属キャップにゴム製パッキンを装着することでシール性能を保持していましたが、異種素材で部品が構成されるため、廃棄分別に手間を要していました。

当社は、これら問題をクリアするため、シール性と防湿性を兼ね備えたプラスチック製のパッキンレスキャップを考案し、汎用性の高い錠剤容器を開発しました。



減容化容器の開発

医薬品容器は、一般的な容器に比べ強度や防湿性の確保が必要なため、廃棄時の減容化対策が進んでおりませんでした。当社ではこれらの問題をクリアした医薬品容器（消毒薬液用）を開発・量産化しました。



News

『石川県プロダクトデザイン表彰』を受賞

平成23年度石川県デザイン展に当社が出品した、哺乳瓶等の乳児向け洗浄液用ボトルが、工業デザイン部門において、県プロダクトデザイン協会会長表彰を受賞しました。容器のデザイン性、計量・注ぎ口の改良、いたずら防止機能などが評価されたものです。

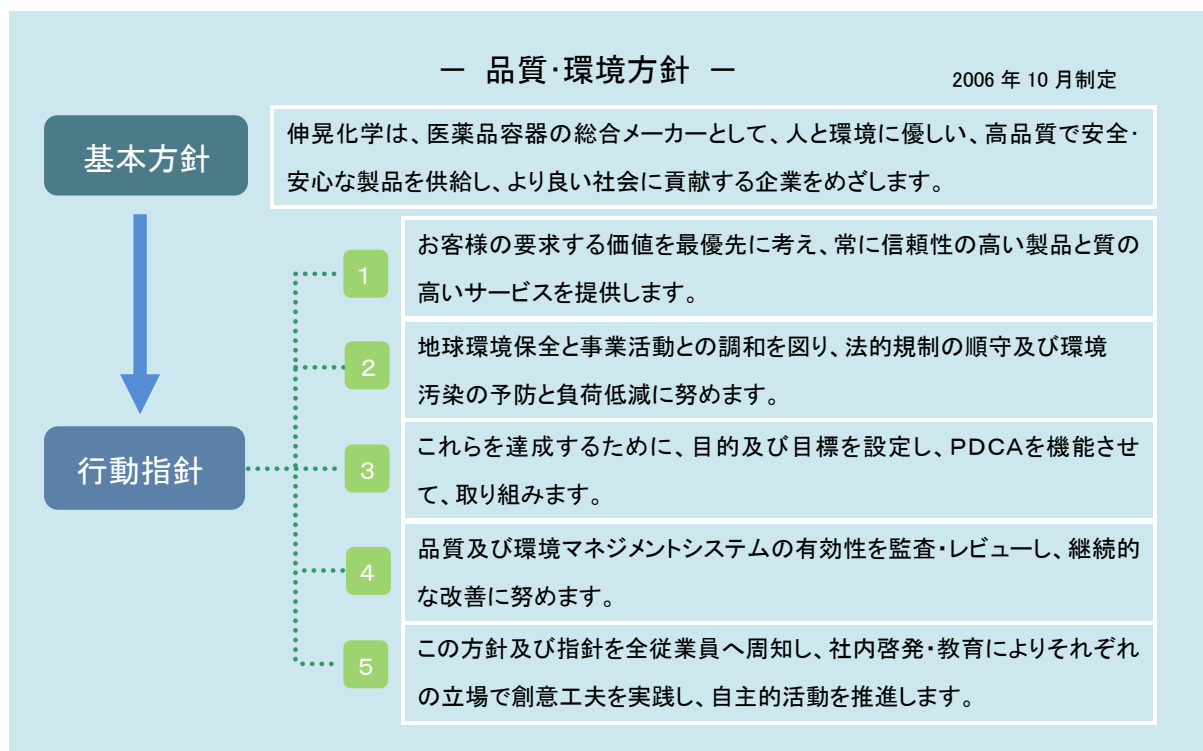
石川県デザイン展は、九谷焼や輪島塗に代表される本県の伝統工芸・産業の特色を活かし、デザインが色や形の造形のみならず、豊かな生活環境や知的創造産業を産み出す源泉として創設された展示会であり、本年度で第38回を数えています。



表彰状と記念リ-フ

方針・体制

伸晃化学は、品質の向上と環境保全に取り組むことは企業に課せられた社会的責務であるという認識に立ち、これらを統合し一体として実行するために品質・環境方針を定め、これに基づく行動指針を設けています。



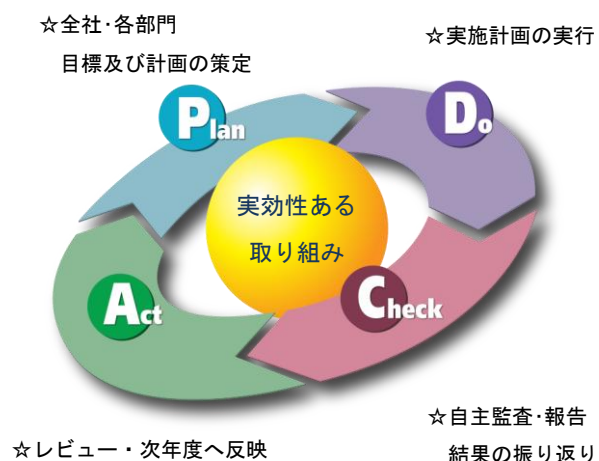
● マネジメント体制

当社では、経営層によるマネジメントレビュー及びマネジメントチェックを定期的を実施し、パフォーマンスを高め顧客満足の向上につながる実効性ある Q・C・D となるよう取り組んでいます。

そのために、決定された重点施策や課題について、各部門にて、目標及び実施計画(P)を立て、それを実践(D)し、定期的に振り返り(C)、翌年の活動に活かしていく(A)というPDCAサイクルを確実に回し、問題点の発生や課題の見直しが必要な場合、常に適切な検討が加えられるようにしています。

また、自主監査は社内チェックの重要な機会と捉え、内部監査に際しては、運用と管理との相違がないかを確認しています。監査結果は経営層に報告され、マネジメントレビューにフィードバック出来るようにしています。

PDCAサイクル



国際認証規格の取得

当社では、優れた品質の製品及びサービスを環境に配慮しながらお客様に提供するため、品質保証の国際規格であるISO9001、環境管理の国際規格ISO14001の認証取得を進め、現在は、全事業所を対象として認証取得の範囲を拡大しています。

また、2011年には、欧州医療機器指令に基づくCEマーキングのシステム認証を取得しました。

● ISO9001

1998年に活動を開始し、2000年4月に当初取得して以来、12年が経過しましたが、システムの運用と改善により、文書体系の明確化、人的及び物的経営資源の有効活用を通じて、品質保証・品質管理のレスポンス向上につなげています。尚、2008年版規格での審査及び移行は完了しています。

● ISO14001

2008年7月に取得し、積極的な環境活動により、環境・エネルギー負荷の低減、化学物質の適正管理をはかっているほか、環境配慮型の製品開発にも注力しています。

● CEマーキングについて

欧州に医療機器を輸出する場合、EU全体の法規制である“欧州指令”の要求事項に従って、製品にCEマーキングを表示することが求められています。当社では、CEマーキングの表示に必要なシステム認証のため、認証機関による審査を受け、システム構築及び適切な運用がなされていることを確認しています。

監査について

当社では、ISOやCEなどのシステム運用における有効性とパフォーマンス結果を客観的に評価する上で、内部監査及び外部審査は欠かすことの出来ない重要なものと位置づけています。

内部監査については、内部監査員資格(品質・環境)を有する社員がチームを組んで対象部署ごとに年1回実施し、文書記録の管理及び力量把握などの状況を確認することに加え、現場改善・システム改善に結びつくヒントが提案出来るよう取り組んでいます。



規格名称	ISO9001	ISO14001
最新審査	2011年5月	2011年5月
初回登録	2000年4月	2008年7月
認証機関	JICQA	JICQA
認証番号	0623	E1900
対象サイト	全事業所	全事業所

規格名称	CE
区分	クラス I
認証年月	2011年7月
認証機関	BSI グループ・ジャパン
認証番号	CE572996
対象サイト	本社工場／松任工場



外部審査の実施状況

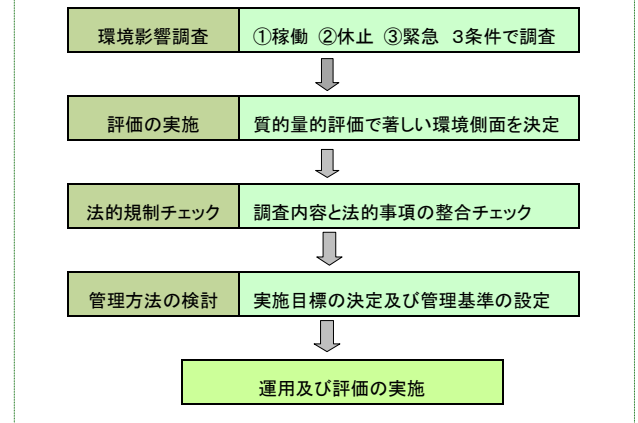
環境・エネルギー管理

●環境管理

当社では、業務や生産工程での環境影響調査を定期的に行ない、環境側面とリスクを洗い出し、指数評価を用いて的確な管理を実施しています。評価ランクによって著しい環境側面と特定された事象は、環境改善目標の設定による負荷低減と、管理基準の順守により事故トラブルが発生しないよう日常レベルでの管理を強化しています。また調査においては、法的規制の整合チェック及び外部騒音・大気水質などの環境測定の実施状況を確認しています。

2011年は周辺環境に影響を与えるような事故や環境法的規制値を超えるような事象はなく、当局からの指導等もありませんでした。

環境管理の基本フロー



化学物質の管理

化学物質について、主原料である合成樹脂をはじめ、印刷インキ類、滅菌用のEOGなどを使用していますが、これらは関連法規及びMSDS、社内の管理規定に基づき厳格な管理を実施しています。PRTR法の届出対象となる物質としてEOGがありますが、滅菌工程完了後は触媒燃焼方式の排気処理装置によりガス成分を水と二酸化炭素に分解し、無害化した上で排出しています。

電子線の管理

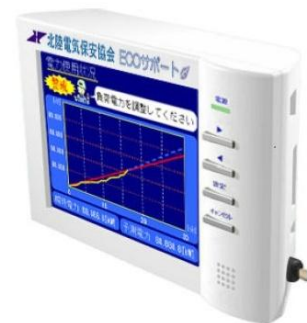
電子線滅菌は、従来の滅菌方法で問題となっている「製品への残留性」「放射性廃棄物」などが発生しないクリーンで高速・確実な滅菌法であり、当社は1995年のプラント稼動以降、施設・設備の定期点検及び予防保全により安定性能の維持に努めています。2011年は加速管本体や制御機器や定修に加え、主電源装置の更新を行ない、耐久性の向上を図りました。

●エネルギー管理

エネルギーの見える化に取り組み、各工場にデマンド監視装置を設置し、使用予測や実績管理に役立てています。見える化による設備機能の洗い出し及び管理標準の作成は、事故トラブルの防止に繋がり、リスク管理にも役立つと考えています。

エネルギー管理での課題や省エネ活動の結果を社内で共有し、教育の機会を含めて定期的に振り返ることにより、更に効果的な省エネと確実なエネルギー管理を目指して行きます。

デマンド監視装置



News

『平成 23 年度エネルギー管理功労者表彰』を受賞

当社は、エネルギー使用での適正管理及び省エネ活動を推進して来ましたが、これらの活動における松任工場の取り組みが評価され、日本電気協会・北陸支部より、当社技術本部電装部 課長代理 平坂貢氏（松任工場・電気主任技術者）が功労者表彰を受賞しました。



環境実行計画

方針及び行動指針に基づき、全社的な環境実行計画を定め、具体的な目的・目標を設定し活動しています。
2011年の取り組み結果は次のとおりです。

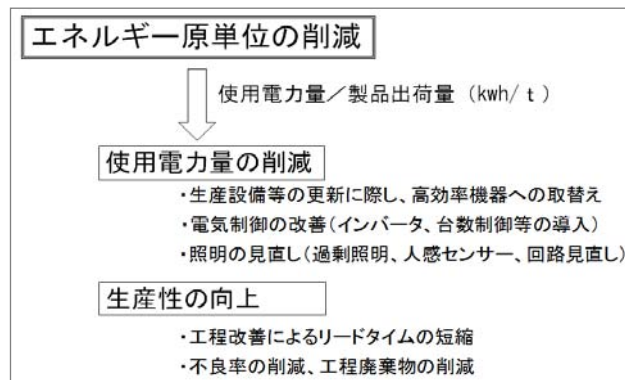
目的	目標	2011年の活動結果	関連ページ
エネルギー原単位の削減	前年比 1.0%以上の削減を図る	全社的な省エネ及び節電活動に取り組み、前年比 6.0%の削減を図った	P11
原料廃棄物削減	生産工程での原料廃棄物率の削減を図る	計画的纏め生産、品種切り替えでの吐出し原料の削減に取り組み、2.0%の削減を図った	P13
設備機器における消費電力量の削減	設備運用の見直しにより電力使用量の削減を図る	①生産装置のエア駆動部の運用改善 ②ボイラー運転時間の最適化 ③空調機ファンモーターのインバータ付加	P11
有害物質使用量の削減	金型洗浄工程で使用する洗浄液の運用見直しを行なう	洗浄スプレイ缶を詰め替え用に代えて、充填容器を職場内に設置し、スプレイ缶の廃棄削減を図った	P13
環境配慮の営業活動	製品の環境配慮に関するお客様への提案	環境配慮製品(軽量容器等)、及び製品梱包用ダンボールのシングルカートン化などの提案を行った	P13
使用エネルギーの見える化推進	使用電力での実施を検討する	デマンド監視装置の導入による使用状況及び最大予測の把握を可能とした	P11
OA 機器における消費電力量の削減	シンクライアントの導入による使用電力量の削減	情報セキュリティ強化により、従来型パソコンからシンクライアントに取替え、使用電力量の削減を図った	P11
使用化学物質のDB化推進	印刷インキを含めたDB化を行う	使用状況調査の実施、及びMSDSを活用したデータベース化に取り組んだ	P13
エネルギー管理標準の策定及び見直し	生産設備について行う	滅菌装置について策定を行った	P11
環境・エネルギー教育の充実	環境関連規則及びエネルギー管理について実施する	全部署を対象として教育を実施し、環境負荷削減及び省エネへの意識向上を図った	P13
環境報告書の作成	当社の環境活動レポートを作成し、社外に開示する	当社3回目となる環境報告書を作成し、社外HPを通じ開示した	—

使用エネルギーの削減

●省エネルギー活動

当社では、全社的な省エネ活動を推進するため、製品1トン当たりを生産する使用電力量を原単位指標とし、これをもとに、製品クオリティーの維持・向上を図りながら、生産性の向上とエネルギー負荷の削減に取り組んでいます。

2011年は製品出荷量がほぼ前年並みでしたが、各種の省エネ・節電対応、生産性向上における製品不良率及び工程廃棄物の削減により、前年比6.0%の原単位削減を図ることが出来ました。



●省エネ効果について

省エネ活動結果について、生産設備では、駆動用エアの制御改善によるコンプレッサーの負荷削減、及びボイラー運転時間の最適化や冷却水ポンプの運転台数の見直しを行ないました。また生産設備以外では、空調ファンモータのインバータ化、照明設備の回路見直し及びコンピュータの省エネタイプへの変更などを実施しました。2011年は、これらの活動により、原油換算で46.4kℓの省エネ効果が得られ、これは使用エネルギー量の0.8%にあたりと試算しています。



コンプレッサーの負荷削減



ボイラー使用燃料の削減

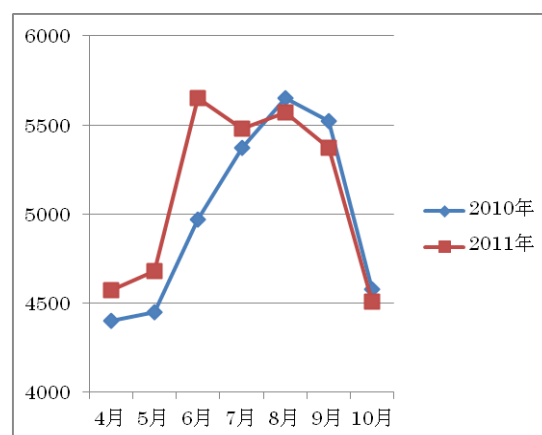
●節電への取り組み

2011年は電力使用制限令が関係地域で発令されましたが、当社では、顧客要請に基づく前倒し生産、及び電力会社(北陸)からの要請による夏場(7-9月)の節電対応を実施し、自主目標10%削減に取り組みました。

その結果として、工場全体では、前倒し及び集中生産により、デマンドのピークが従来の8月から6月にシフトされ、月ベースでの効果がありました。

松任工場(EB)では、電子線滅菌照射装置を7-9月の期間で早朝稼働に変更したことで、12%減の昼間時のピークシフトに寄与することが出来ました。

本社工場(第1)では、空調設定温度の見直しや照明設備の減灯などに取り組んだ結果、夏期2カ月(8,9月)において、前年比、ピーク値で6.5%、使用量で7.8%減となる節電効果が得られました。

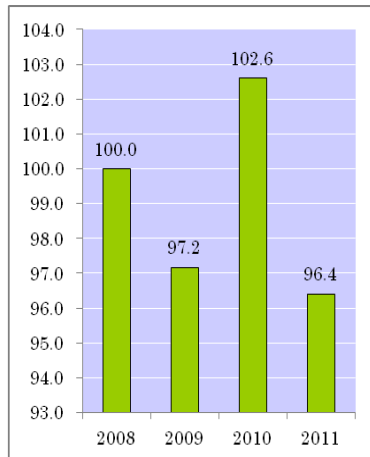


ー 工場総計でのデマンド比較 (kw) ー

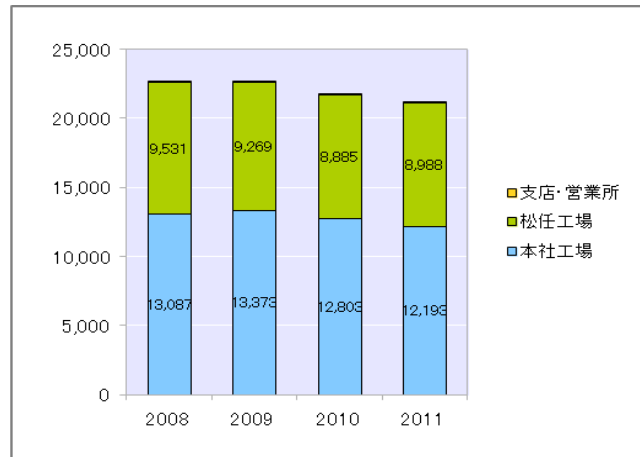
エネルギー負荷の把握

ー エネルギー関連データ ー

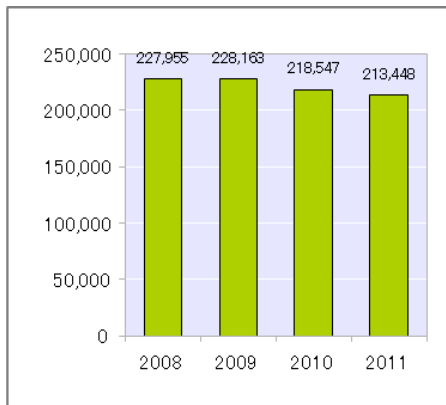
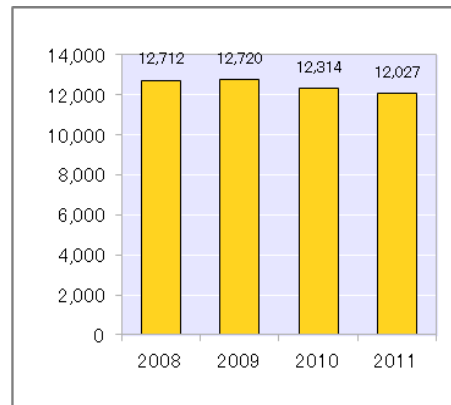
エネルギー原単位 (%)



使用電力量 (千 kWh)



総エネルギー量 (GJ)

CO₂排出量 (t)

News

省エネ活動事例の紹介について

環境活動における外部コミュニケーションとして、経済産業省が主催する平成23年度・エネルギー合理化セミナー(北陸地区)の講演に当社のエネルギー管理担当者が出席し、エネルギー管理や省エネ活動、節電事例などの紹介を行ないました。



環境保全活動

●廃棄物の削減及び適正管理

全社的な廃棄物削減に取り組み、廃棄物発生量の削減と再資源化(リサイクル)の向上に努めています。生産プロセスで発生する廃棄物の削減については、品質向上の改善に連携させながら行い、その活動は自社内だけでなく、納入梱包資材の減量化など顧客への提案も含めて実施しています。

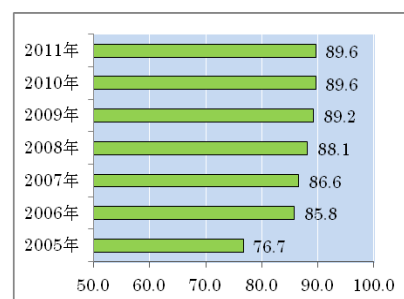
工場内の製品搬送では、クリーンな製造環境の維持向上と、ダンボールなど梱包廃棄物の削減を図るため、プラスチック製コンテナケース(通函)を利用しています。また、精密金型のメンテナンスにおいては、洗浄用スプレイ専用缶及び詰め替え装置を導入し、スプレイ空缶の廃棄削減に繋げています。

廃棄物の総量は削減傾向にありますが、再資源化率については、事務紙類のリサイクル委託などによって、2009年に89%まで向上したものの、その後は横ばいが続いており、今後90%以上に高められるよう更なる検討を加えて行きます。

委託先への調査として、処理工程の把握、マニフェスト等の管理記録、及び許可更新の状況などについて適正に実施されているかを現地へ赴き確認しています。



プラスチック製コンテナケース(通函)の利用



再資源化率の推移 (%)

●PCB機器の管理

PCBが含有している旧式の電気機器は、特別管理産業廃物として社内に専用保管庫を設け管理しており、このうち2台のコンデンサについて、行政指針に基づき、日本環境安全事業(株)に処理委託し、最終処分を実施しました。残る低濃度含有のPCB機器については、処分方法が決まるまで引き続き保管管理を行ないます。



●環境・エネルギー教育

環境意識の向上と社員一人ひとりの役割を自覚するために環境及びエネルギー管理に関する教育を行なっています。2011年は全社的な節電とエネルギー負荷削減のため、外部より専門家を迎え、具体的な事例を踏まえた講習を実施しました。



●物流における環境配慮

工場構内はアイドリングストップとして、近隣への環境配慮に取り組んでいます。また、委託先の物流会社ごとにトンキロ法による環境負荷の把握を実施し、国内鉄道コンテナ便、海外向けでは定温機能付き船舶専用コンテナの利用を促進しています。

●化学物質のデータベース管理

当社は原材料を含め多くの化学物質を使用していますが、これらを一元的に把握するため、社内イントラネットを用いてデータベース化し、共用データとして検索やPDFリンクでの活用ができるよう取り組んでいます。

環境活動のあゆみ

年月	主なあゆみ
1963 年(S38)4 月	本社工場を金沢市長土堀町(旧市街区)から現在の藤江地内(準工業地域)に移転する。
1973 年(S48)3 月	本社工場に重量鉄筋コンクリート構造の成形工場を完成し、周辺への騒音影響に配慮する。以降、当社工場建物に反映。
1978 年(S53)5 月	本社工場を、特定施設工場(騒音振動)として金沢市に届出する。
1995 年(H7)6 月	白山市(旧松任市)・松本工業団地に松任工場を建設し、電子線照射滅菌施設を稼働する。
2000 年(H12)4 月	松任工場が第二種エネルギー管理指定工場となる。
2001 年(H13)4 月	本社工場の受変電施設を高効率の乾式変圧トランスをもつ設備に更新する。
2002 年(H14)1 月	製品輸送について、鉄道コンテナ便の利用を開始する。(モーダルシフト)
2002 年(H14)4 月	本社工場が第二種エネルギー管理指定工場となる。
2004 年(H16)10 月	EOG 滅菌施設を本社から松任工場に移転し、同時に排ガス処理装置を完備する。
2004 年(H16)11 月	金沢市より、優良廃棄物排出事業所として表彰を受ける。
2005 年(H17)2 月	北陸電気協会より、優良エネルギー管理事業所として表彰を受ける。
2006 年(H18)1 月	海外向け製品輸送について、船舶便の利用を開始する。(モーダルシフト)
2008 年(H20)7 月	全社で ISO14001 を認証取得する。
2009 年(H21)12 月	金沢市より、地球温暖化防止に取り組む企業として、認定書の交付を受ける。
2011 年(H23)2 月	中部経済産業局より、エネルギー管理優良事業者として表彰を受ける。

環境データ

データ名(単位)	2009 年	2010 年	2011 年	備考
総エネルギー使用量(GJ)	228,163	218,547	213,448	
二酸化炭素排出量(t)	12,720	12,314	12,027	
電力使用量(千 kwh)	22,665	21,710	21,199	電力会社購入
燃料使用量(kℓ)	55	52	37	車両燃料含む
使用水量(千t)	1,783	1,536	1,419	地下水+上水
化学物質使用量(t)	20	24	24	PRTR 対象物質
廃棄物排出量(t)	1,040	940	900	有価物含む
下水道排出量(千t)	12	13	12	生活雑排水
公共用水路排出量(千t)	1,771	1,523	1,407	冷却水

* 二酸化炭素排出係数は 0.000561t-CO₂/kwh としていますが、今後の見直しにより変わる場合があります。

品質保証体制

当社は、医薬品容器及び医療機器としての保証体制を確立し、高品質な製品を安定的に提供するため、ISO及びGMPに準拠した運用管理と評価、そして品質向上への活動を積極的に続けています。

●製品化プロセスの監視

当社は、お客様への製品提案から、設計・試作、製造と量産品の納入にいたるすべてのプロセスをデータベース化し、QC工程表を用いて、的確な進捗管理を実施しています。また、お客様のニーズや仕様の変更に際しては、製品規格への反映が確実なものとなるよう変更管理を一元化し、医薬品分野に求められる厳しいプロセス監視を行っています。

●原材料仕入先へのオーディット実施

高品質な製品を安定的に供給するために、自社工程以外に原材料などの仕入れ品に対する安全性や品質を確認する仕組みを運用しています。これに基づき、当社の担当者が原材料などの仕入れ先へ訪問し、確認活動を実施しています。

今後とも、この活動を継続的に行うことより、さらなる安全・安心の確保に努めていきます。

●工場設備における取り組み

当社は、製品の安全・安心を実現するために、設備の充実に力を注いでいます。クリーンな医薬品容器、精度の高い医療機器をお届けするため、成形機や印刷機などの主要機械を高いレベルで運用管理し、また画像処理検査装置などの各種合理化機器を自社開発することにより、最適化された製造工程のもとで徹底した製品品質のチェックを行っています。



＜画像処理検査装置と延伸ブロー成形機＞

●医療機器製造・販売許可

当社では、医療機器に該当する製品について、製造及び販売許可を受けていますが、関連する製造工程において、医療機器製造業許可に基づく責任技術者を配置し、製造環境を含め厳格な管理を実施しています。

＜医療機器製造業許可証＞

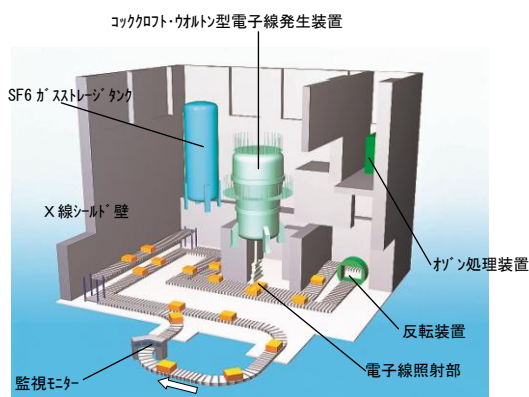


本社工場

松任工場

●バリデーションによる滅菌保証

医薬品及び医療機器に関連する製造工程において、滅菌は大変重要な工程であり、当社では、自社に保有する電子線照射滅菌装置、及びEOG滅菌装置により、お客様のさまざまな製品に対して、最適な条件での滅菌が行えるようバリデーションを実施し、医薬品容器・医療機器としてのトータルな品質保証を確立しています。



＜電子線照射装置概要図＞

品質向上への取り組み

●品質に関する教育の実施

当社は、医薬品容器及び医療機器の製造プロセスに携わるうえで、品質に対する教育は極めて重要であるという認識のもと、GMP及び製造品質に関する教育を定期的の実施しています。教育に際しては、力量マップによる到達度合いを明確化し、品質における役割と責任を担う上での道筋をつけています。



品質に関する社内教育

●現場重視の監査活動

ISO活動を通じて、社内の部門間で相互に監査し、仕組みの改善を行い、品質レベルを高めてきました。ISO9001:2008年版では、運用管理の内容がより明確化されましたが、当社ではこれまで以上に現場重視の監査活動を行ない、各工程での品質へのレスポンス向上につなげています。

現場監査においては、工程表や手順書を踏まえ、工程の管理方法や記録を確認し、設計通り高品質の製品が安定的に製造されているか、目配りし厳しくチェックしています。

また、内部監査員の力量アップを図るため、定期的に教育研修を実施し、有効性監査を進めるうえでのスキル習得を行なっています。

●全社的な改善活動の推進

当社では、毎年11月の全国品質月間に加えて、5月を当社独自の「伸晃・品質月間」と定め、QCサークルや5S活動、及び社内提案制度などにより、全社的な活動を推進しています。

QCサークル活動は職場ごと及び職場横断で構成されるチームにより、工程改善や品質向上など具体的なテーマを設定し活動を行っています。

また、5S活動では、美しい職場と仕事効率のアップを目指し、現場パトロールと合わせ無理無駄の削減を図ることにより、実効性のある取り組みとしています。これらの活動は、社員のモチベーションアップにもつながっています。

優秀チーム・社員は社内表彰制度により表彰され、その成果は発表会を通じて発信され、品質に対する全社員の意識を高めています。

改善活動事例



労働安全衛生

安全衛生における基本方針及び重点実施事項を定め、全員参加による活動を推進しています。

●安全衛生活動

労働災害の防止について、危険予知活動や指差し呼称を推進し、ヒヤリ報告・過去事例の情報共有により危険感受性を高める教育を実施しています。また、管理監督者による合同パトロールを毎月実施し、指導強化と相互のコミュニケーションを図っています。

製品や機械の高度化に伴い、潜在する危険要因の芽を摘むため、機械検査委員会による安全面の検証とリスクアセスメントの実施により問題点を洗い出し、改善に取り組んでいます。

安全衛生委員会では、各職場での問題点の協議や改善事例の報告などを行なう他、より良い職場環境が築けるよう外部講師を招き研修会を実施しています。

●健康管理とメンタルヘルスケアの推進

健康診断は、全社員が受診する一般健診と交替勤務等の社員が受診する特定検診を実施し、メタボや有所見者の二次検診結果などによる健康指導に取り組んでいます。また、中年期以降での人間ドックの受診も進めています。

メンタルヘルスでは、該当者及び希望者が産業医との面談を行える機会を定期的に設けており、担当スタッフの専門機関での研修や社内講習会の開催を通じて、心の健康づくりの普及推進に努めています。

●AEDの社内設置

本社及び松任工場それぞれにAEDを設置し、社員への救命講習を実施しています。



AEDの設置（松任工場）

人材育成

当社では、社員の力量を高めることは、会社を強くする重要なファクターであると位置付け、公的資格の取得や教育研修を積極的に行っています。

●技術力向上への取り組み

技術力の向上を図るため、技術者や機械オペレータの公的資格取得を推進しています。プラスチック成形の国家検定技能士、及び自主保全士を持つ社員が製造業務に従事し、設計部門では包装管理士の専門資格を有する社員が商品設計に携わっています。

●次世代の人材育成

社内研修について、新入社員（OJT）研修、リーダー・管理職で階層別、及び専門職務別での教育を実施し、能力開発と次世代を担う人材教育に力を入れています。



階層別社員研修（本社）

社会への貢献

●東日本大震災での被災者支援

当社は、被災者の方々の支援や被災地の一日も早い復旧復興に役立てていただく為、会社拠出金300万円と社内募金での義援金104万円を平成23年3月に関係団体を通じ被災地へ寄付いたしました。

●障害者への支援

障害者自立のため、公的プログラムに基づく実習や就業支援を行っていますが、長年の取り組みにより、石川県教育関係機関から感謝状が授与されました。



防災活動

●全社的な防災訓練

防災訓練を毎年実施し、所轄消防署の指導のもと、自衛消防隊の連携による初期消火や救護訓練、及び全社員が参加する避難訓練など総合的な訓練を実施しています。また、地域主催の防災訓練にも若手社員が参加し、基本動作の習得に努めています。

＜防災訓練の状況＞



＜地域防災訓練への参加＞



●緊急対応訓練の実施

リスク管理に基づき、工程や部署ごとの緊急事態を特定し、それに対応する教育訓練を定期的に行っています。松任工場では、コンプレッサーからのオイル漏れを想定した対応訓練を行い、オイル吸着材による回収、流出経路の把握、関係者への連絡などの方法手順を確認しました。

これらの訓練を積み重ねることで、平常時からの備えが出来、体質強化につながると考えています。

＜オイル漏洩対応訓練の状況＞





伸晃化学株式会社
Shinko Chemical Co., Ltd.

〒920-0346 金沢市藤江南 2 丁目 4 番地
TEL: 076-267-3235 FAX: 076-268-7294
URL: <http://www.shinko-ccl.co.jp>