

環境報告書 2014

Shinko-Chemical Environmental Report

Clean & Quality

私たちは医薬品容器総合メーカーとして、
人と環境にやさしい高品質な製品づくりに努めています。



伸晃化学株式会社
Shinko Chemical Co.,Ltd.

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 2014』を発行するにあたり、ご挨拶を申し上げます。

東日本大震災から3年が経過しましたが、復興もまだ道半ばであります。被災地の復興活動にたずさわっておられる方々に敬意を表するとともに、被災地の一日も早い復興をお祈りいたします。

当社は、医薬品容器の安定供給向上と多様化するニーズに応えるため、松任工場の増改築を進めておりましたが、このほど完成し、電子線照射センター棟での滅菌製品保管スペースの拡充及び製品動線のワンウェイ強化を図り、成形工場棟では射出成形フロアの増床を実施しました。増改築に際しては、電子線照射センター棟と成形工場棟を物流室併設の渡り通路で結び、工場としての一体運用を可能としたことにより、成形から滅菌までの製品移動がよりクリーンな環境のもとで行えるようになりました。

エネルギー資源の重要性が高まる中、品質の維持向上を図りながら、生産性を高めることは重要な課題であります。本報告書は、当社のそれらに対する活動を纏めたものであり、ご一読いただき当社の事業活動にご理解を賜れば幸いです。

当社は、今後とも、医薬品容器に関するさまざまな課題を専門的立場から解決し、人と環境に優しい製品づくりを通じて社会から信頼される企業を目指して参ります。皆様の一層のご指導、ご支援を賜りますようお願い申し上げます。

2014年3月

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 | 111億9千9百万円 (2013年9月期) |
| 従業員数 | 656名 |

事業拠点

| | |
|-------------------|-------------------------------|
| 本社及び本社工場 | 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(電子線照射センター) | 石川県白山市松本町2505番地 |
| 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 |

CONTENTS

| | |
|---------------|-------|
| トップメッセージ／会社概要 | 1-2 |
| 生産体制／製品について | 3-4 |
| マネジメント／国際規格認証 | 5-6 |
| 環境管理／エネルギー管理 | 7-8 |
| 廃棄物削減／環境のあゆみ | 9-10 |
| 品質への取り組み | 11-12 |
| 社会的報告 | 13-14 |



本社正面



松任工場(電子線照射センター)

生産体制

当社は、医薬品容器及び医療機器に求められる高い製造基準の各工程を有し、成形・印刷・検査・洗浄・滅菌などの工程を自社で完結できる一貫した生産体制を構築しています。クオリティーの高い製品を安定的にお客様へお届けするため、生産設備を充実させ、成形機や印刷機などの設備機械を高いレベルで運用管理し最適化された製造工程のもとで徹底した品質チェックを行っています。



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 | ダイレクトブロー成形機 ストレッチブロー成形機 プレスブロー成形機 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 |
| 加飾設備 | スクリーン印刷機 UV印刷機 ハット印刷機 熱転写印刷機 シュ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 ハケット洗浄装置 |
| 滅菌装置 | 電子線照射滅菌装置 EOG滅菌装置 |

工場設備へのこだわり

当社は、クリーンで高品質な医薬品容器を生産するために、生産装置と製造環境の充実に注力しています。生産装置について、医薬品容器はその用途に応じた規格・性能が高く求められるため、画像処理検査装置などのハイテク機器を自社開発し、厳しい規格要件に応えています。製造環境については、クリーンな環境を保つため工場内を4段階のエリアにゾーニングし、成形機などの生産装置はクリーンルームに設置しています。クリーンルームは定期的に清浄度を測定し、良好な製造環境の維持に努めています。



クリーンルーム内の生産装置
(ブロー成形機・画像検査機)

製品について

当社は、1945年の創業以来、医薬品容器の開発・製造を歩み、確かな実績とノウハウ、最新のテクノロジーを用いて、常に先進的な製品創りに努めています。お客様の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、実用性と信頼性に優れた当社の製品は、国内はもとより、欧州や中国などの海外の製薬会社へも供給しています。

環境配慮の製品開発

バイオプラキャップ（植物由来樹脂を使用）

使用原料段階での環境配慮として、カーボンニュートラルな樹脂を使用したキャップの製品化に向けて取り組み、このほど実用化を図りました。

植物由来原料(PLA)を含む原料を使用した液剤用キャップを開発したものであり、従来の石油由来原料のみの医薬品向けキャップと同等の性能を有し、CO₂削減に貢献できます。



キャップ本体の写真

TOPICS

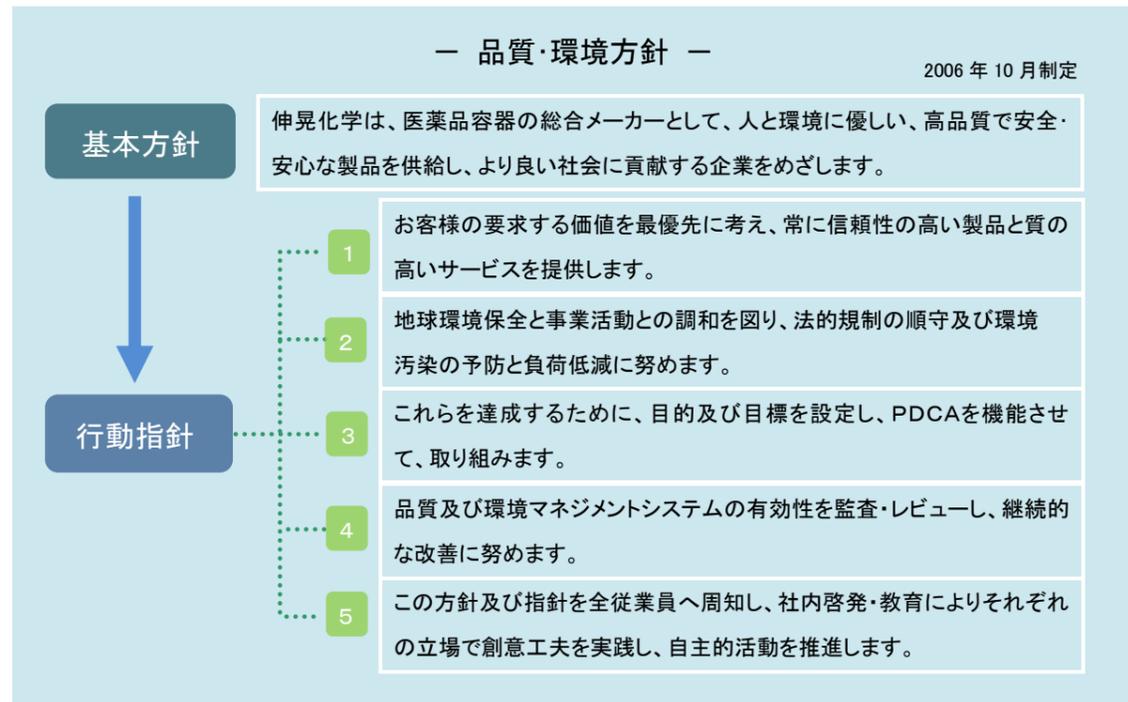
第26回インターフェックスジャパン（IPJ）に出展

2013年7月10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8回目となる出展を行いました。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。



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。

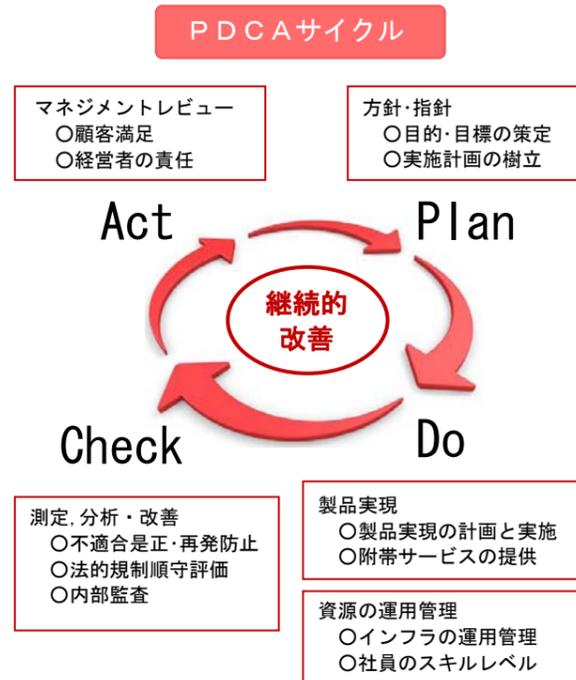


■ マネジメントプロセス

当社では、製品実現と顧客満足を得るため、その道筋となるマネジメントプロセスを明確にし、経営資源を効果的に機能させて、実効性のあるQ・C・Dとなるよう取り組んでいます。

そのために、製品実現に沿った目標を設定し、PDCAを確実に回して、計画実行と運用管理に当たり、経営層によるマネジメントチェックを定期的実施し、重点施策や課題の進捗について、常に適切な検討が加えられるようにしています。

また、継続的な諸活動の実施が企業力アップに結び付けられるよう、社内イントラネットを構築・活用し、自社情報と社会や関連産業の動きとを合わせて社内発信し、部門での情報共有化、及び社員の意識強化に役立てています。



国際認証規格の取得

当社は、品質保証の国際規格であるISO9001を2000年に、環境ISO14001を2008年にそれぞれ取得し、現在では認証範囲を全事業所に拡大しています。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取得を行い、規格に基づく確かな仕組みを構築しています。



ISO9001:2008 認証取得
ISO14001:2004 認証取得

■ ISO9001

グローバルな視点に立ち、ISO9001に適合した製品実現と関連サービスの提供を行うため、システム及びプロセスの運用と継続的改善を実施し、人的・物的経営資源の有効活用を図り、レスポンスを高め品質向上につなげています。

■ ISO14001

環境・エネルギー負荷の低減、化学物質の適正管理をはかり、環境配慮型の製品開発にも注力しています。運用に際してはISO9001との統合を図っています。

■ CEマーキング（製品認証）

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”の要求事項に基づき、製品にCEマーキングを表示することが求められており、当社では、特定の滅菌製品を対象にCEマーキングのシステム認証を受けています。

| 規格名称 | ISO9001 | ISO14001 |
|-------|---------|----------|
| 認証機関 | MOODY | MOODY |
| 認証番号 | 09948-A | 09948-B |
| 対象サイト | 全事業所 | 全事業所 |

| 規格名称 | CE |
|-------|-------------|
| 最新審査 | 2013年4月 |
| 初回登録 | 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 |

監査について

当社では、ISOやCEマーキング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、当社の品質及び環境活動が、ISO要求事項、関係法令に則り、適切運用されているかを確認するため、内部監査員資格を有する社員がチームを組んで対象部署ごとに年1回実施しています。監査の結果は、内部監査報告書として報告され、運用の不適合があった場合、是正処置を行い、再発防止を図ることに加え、現場改善・システム改善に結びつくヒントを推奨事項として提案出来るよう取り組んでいます。また監査結果について、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しています。



ISO 事務局に対する内部監査の実施

環境への取り組み

当社は、クリーンな製品はクリーンな工場で産まれるという考えのもと、環境に配慮した事業活動を行っています。

環境管理（環境配慮の生産工程）

○ 電子線滅菌

電子線滅菌は、「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、当社はこれを用いた医薬品の容器滅菌を確立し、1995年のプラント稼働以降、施設・装置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。また当施設は、文部科学省の許可により設置したものであり、法令に基づく定期検査及び年次報告書の提出を行っています。2013年10月に監督官庁の現地査察を受け、良好に運用管理されていることを確認しました。



電子線加速器本体

○ EOG滅菌

EOG滅菌設備について、触媒燃焼方式の排気処理装置を設置し、工程終了後のEOGを本処理装置により水と二酸化炭素に分解し無害化しています。尚、排出値について東京都条例に準ずる自主基準を設け、定期的な濃度測定を実施しています。（EOG=エチレンオキシドガス）



EOG滅菌機本体



排ガス処理装置

○ 印刷工程

印刷溶剤や油性インキから揮発する大気汚染物質として、VOC（揮発性有機化合物）がありますが、当社では、これを発生しない印刷であるUV式印刷機をいち早く設置し、VOCの発生抑制及び有機溶剤の使用削減に努めています。UV印刷は紫外線照射によりインキを硬化する方式であり、VOCを発生しないものです。また、シユリンクフィルム装着機など従来の印刷方式ではない環境にやさしい加飾設備の導入を進め、製版工程ではデジタル製版の採用により、アナログ式で発生していた製版廃液の発生量削減を図っています。

○ 物流での環境配慮

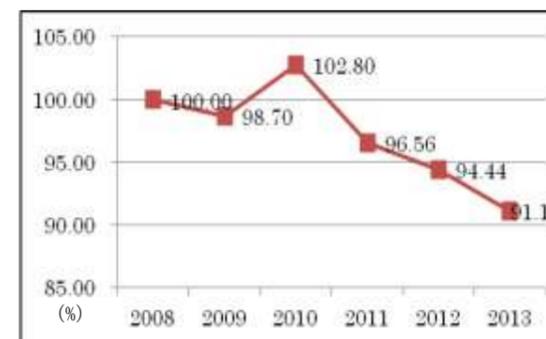
2007年の改正省エネ法以降、荷主に対する環境配慮として、トン・キロの把握及びモーダルシフトなどの負荷低減が求められていますが、当社では、委託先の物流会社と連携して物流の最適化を進め、エコノミーとエコロジーの両立に努めています。これにより、国内鉄道コンテナ便の利用、海外向けでは航空便から定温コンテナ船舶便への変更をお客様に提案し実施しています。

エネルギー管理

○ エネルギー原単位の削減

当社は、エネルギー管理指定工場を有する特定事業者であり、省エネの管理指標であるエネルギー原単位の年1%以上の削減を図るため、全社の生産性向上の活動と合わせて実施し、エネルギーの見える化及び電気機器運用改善に取り組んでいます。過年度の原単位推移及び省エネ活動例を次に示します。

－ エネルギー原単位の推移 －



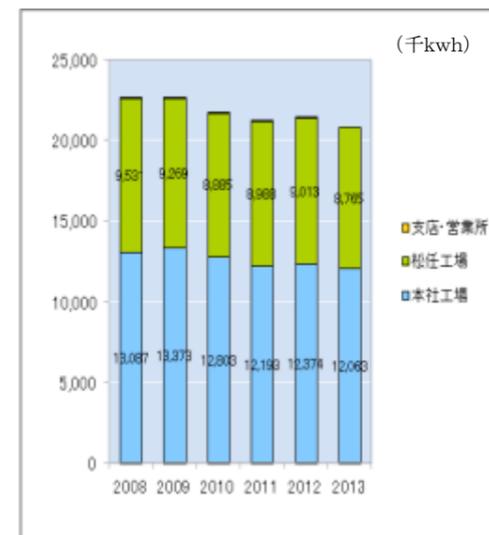
－ 主な省エネ活動 －

- 成形工程での立上げ・調整時間の平準化
- コンプレッサー使用圧の見直し及びデジタルメーター設置
- 生産用オペレーションエアーの制御改善
- 空調運転台数の制限（夏季昼間時のピークカット）
- 空調用インバータ及び制御タイマーの取付け
- 高効率の受変電設備への更新
- 高効率タイプの照明器具及び人感センサーの設置
- 時間及び区域消灯の励行、節電意識の啓蒙

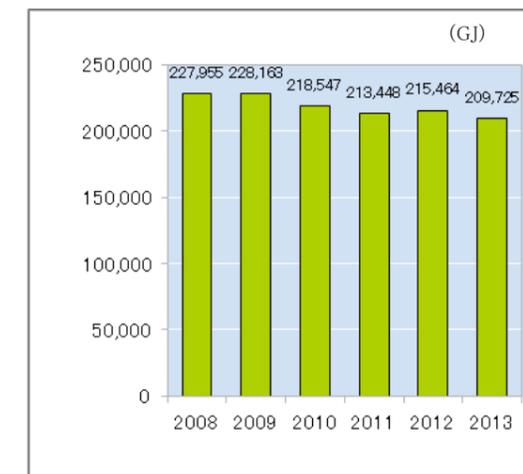
○ 省エネ効果について

当社の主要エネルギーは購入電力であり、熱源用にLPG・灯油、車両燃料としてガソリン・軽油を使用しています。エネルギー負荷の削減について、省エネ活動に取り組んだ結果、2013年は試算値で約 360,000kwh の使用電力削減を図り、使用電力量全体では前年比 2.6%の削減となりました。

－ 使用電力量の推移 －



－ 使用エネルギー総量の推移 －



環境パフォーマンス

■ 廃棄物の削減

当社は廃棄物発生量の削減に取り組み、生産プロセスでの歩留まり向上、設計段階での金型改善によるランナー・バリ重量の低減など継続的な活動により発生量は減少傾向にあります。今後共、廃棄物の発生量を抑えるとともに、工程や素材ごとの分別徹底を行い、再資源化率の向上を図ります。また、廃棄物の適正管理について、委託先への調査を行い、処理工程の把握及びマニフェスト等の管理記録について適正に実施されているか、実際に現地へ赴いて確認を行い、排出事業者としての責任をはたしています。

－ 廃棄物の発生量／再資源率の推移 －



－ 廃棄物の分別管理 －



プラ素材別の分別管理
(本社工場)



廃棄物専用保管庫
(松任工場)

ECO・ACTION

－ 節電活動について －

当社は、生産活動での省エネに加え、デマンド監視によるピークカットや設備更新における節電を進めています。各所空調機の操作パネルには冷暖房使用時の設定温度を表示し、無理無駄のない運用に努め、夏場のピークカット対策では、共用エリア(倉庫・通路・食堂他)の空調機運転台数制限及び時間停止を実施した結果、本社工場(8月値)ではピーク値で 2.3%、総量値で 3.3%をそれぞれ削減することが出来ました。また設備更新に際しては、トップランナー方式の機器選定を行い、本社第2工場の受電設備更新では 21,000kwh/年の節電(試算値)を図りました。



デマンド監視表示



空調設定温度の表示



受電設備更新(本社)

■ 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。 |
| 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動する。 |
| 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。 |
| 2010年(H22)10月 | PCB高濃度含有機器の外部委託による処理を実施する。 |
| 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。 |
| 2011年(H23)4-9月 | 震災に伴う電力需給対応のため、ピークシフト(EB)及び前倒し生産を実施する。 |
| 2011年(H23)7月 | デマンド監視装置を導入する。 |

■ 環境データ

| データ名(単位) | 2011年 | 2012年 | 2013年 | 備考 | |
|---------------|--------------|---------|---------|-------------|--------|
| 総エネルギー使用量(GJ) | 213,448 | 215,464 | 209,725 | | |
| 二酸化炭素排出量(t) | 12,027 | 9,186 | 13,483 | | |
| 電力使用量(千kwh) | 21,199 | 21,405 | 207,828 | 購入電力 | |
| 燃料等 | ガソリン・灯油等(kℓ) | 37 | 35 | 30.8 | 車両燃料含む |
| | LPG(t) | 15 | 16 | 16 | |
| 使用水量(千t) | 1,419 | 1,454 | 1,381 | 地下水+上水 | |
| 化学物質使用量(t) | 24 | 24 | 24 | PRTR 対象物質含む | |
| 廃棄物排出量(t) | 900 | 893 | 866 | 有価物含む | |
| 下水道排出量(千t) | 12 | 14 | 12 | 生活雑排水 | |
| 公共用水路排出量(千t) | 1,407 | 1,440 | 1,371 | 機械間接冷却水 | |

* 二酸化炭素排出係数について、2013年は 0.00064t-CO₂/kwh とした。

品質への取り組み

医薬品容器・医療機器の品質保証体制を確立し、品質向上への活動を積極的に続けています。

品質保証体制

当社は、お客様への製品提案から、設計・製造及び納入にいたるすべてのプロセスをイントラネットにより一元的に管理し、製品ごとに作成するQC工程表を用いて、的確な製品管理を実施しています。設計段階でのデザインレビュー、生産段階での性能評価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により、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。

全社的な品質保証を担うマネジメントとして、品質管理委員会及び品質向上委員会を定期的に開催し、お客様からの意見や苦情の情報、課題や再発防止策の進捗チェックを行い、品質活動の有効性・方向性を確認し、実施方針及び重要事項の決定を行っています。

また当社では、お客様の視点を大切なものとし、定期的に顧客満足度の把握を行うことにより、お客様の意見や評価を真摯に受け止め、これを方策として活かすことで、信頼が高められるよう取り組んでいます。



医療機器・医薬品容器としての取り組み

当社は、医療機器製造及び販売許可を受けており、関連する製品の製造工程では、許可に基づく責任技術者を配置し、製造ライン・製造環境とも厳格な管理を実施しています。また当社では、機能・強度等の規格試験に加え、容器の原料素材とお客様で充填される医薬液剤との適合性を重要なファクターとして位置づけ、原料試験、細胞毒性試験を実施し、その評価データをお客様に提出し、当社製品が高品質な医薬品容器として安心して使用いただけるよう取り組んでいます。



医療機器・製造業許可証

医療機器・第三種製造販売許可証

INFORMATION

— 医療機器・専用受付電話について —

当社は、医療機器である呼吸器・吸引薬用のデバイスなどを製造し、製薬会社を通じ販売しておりますが、医療機関、薬局等の販売店及び患者様からの問い合わせに対し、当社の専門スタッフが迅速且つ的確にお答え出来るよう専用の電話ダイヤルを開設しています。

〈電話番号〉 076-293-3220
 〈受付時間〉 8時20分～17時20分（土日祝日を除く）

品質向上への活動

品質教育の実施

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。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。



GMP関連教育の実施

製造環境向上への取り組み

当社のクリーンな製品へのこだわりは、製造環境の隅々まで及び、製品の保管方法についても、最終・中間製品を問わず、専用の小型コンテナや台車に載せて直接床に接しないように保管しています。これにより、梱包製品の清浄性が保持されることに加え、移動空間を設けることで床部の掃除がしやすく、異物コンタミ防止に役立っています。



製品保管の状況

QUALITY・ACTION

— QC活動・改善提案 —

QCサークルや5S活動、改善提案制度などの自主的活動により、社員一人一人が持つ潜在力を高め、その成果を業務に活かして品質向上につながるよう取り組んでいます。QCサークルは、職場毎にチーム組んで改善活動に取り組み、品質及び生産性の向上につなげています。改善提案(ニューエッグ)では、全社で年間300件以上の提案が寄せられ、即応性の高い提案について速やかに業務に反映出来るようにしています。優秀な活動や提案に対しては社内表彰を行い更なるステップアップを目指しています。



QCサークル発表会



優秀提案の社内表彰



改善提案(ニューエッグ)

地域・社会に貢献できる企業活動を行っています。

労働安全衛生の取り組み

当社は、安全衛生方針に基づき、労働災害の防止を図り、快適な職場環境が築けるよう取り組んでいます。安全活動では、月次パトロールとリスクアセスメントを実施し、ヒヤリ報告・過去事例を教訓とした安全教育を行い、健康面では、健診所見者への2次検診指導及び心の健康とメンタルヘルスクアを推進しています。



安全衛生方針

『当社は、安全で働きやすく、健康的な職場づくりに取り組みます。そのために社員一人一人はかけがいのない存在であるという認識を持ち、継続的な改善に努めます。』

《スローガン》

みんなで築こう安全職場、進めよう心とからだの健康づくり

2005.4 制定 2012.4 改訂



安全教育の実施

SAFETY・ACTION

— 全員参加の安全衛生活動 —

安全衛生の活動内容を社員一人一人にまで周知し実行出来るよう、職場毎に安全衛生月間スケジュール表を作成・掲示し、ヒューマンエラー防止のため、危険予知活動(KYK)と指差し呼称を実施しています。



安全衛生月間スケジュール表



指差し呼称の推進

リスク管理

リスク管理について、その対応手順を明確にして、防火訓練や有害物質の漏洩対応訓練などを定期的実施し、緊急時での対応が確実にできるよう取り組んでいます。



— 本社工場での消防避難訓練の実施 (2013.10) —

少子化対策への支援

急速に進みつつある少子化への対策として、次世代を担う子どもが健やかに生まれ育つ環境を整備することを目的に、2005年に「次世代育成支援対策推進法」が施行され、企業には、雇用環境の整備に向けた取り組み計画(一般事業主行動計画)の策定が求められています。当社では、社員が仕事と育児の両立を図りながら、安心して仕事に取り組み、その能力を十分に発揮できる職場環境の整備に向けて、自主的な行動計画を策定し取り組んでいます。

人材育成

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(特級・1・2級)、及び TPM 認定の自主保全士資格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製品設計に携わっています。また製品検査工程は社内資格認定を取得した社員が検査業務に就いています。社内研修では、新入社員(OJT)研修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。

地域貢献

○ 献血活動

日本赤十字社の諸活動を支援するため、石川県支部への活動資金の拠出(寄付)、定期的な献血及び不足緊急時での対応にも協力しています。松任工場では地域の工業団地主催による移動献血車での献血に参加しています。

○ 緑化推進運動への協力

(財)石川県緑化推進委員会が主催する森林緑化の整備事業に賛同し、企業募金に協力しています。この事業は、石川県内の森林整備及び緑化支援を図るもので、募金の一部は、(社)国土緑化推進機構を通じて、東日本大震災等被災地域の森林緑化復興事業にも充てられています。

○ 歯科検診

石川県中央保健所が主催する地域での歯科検診推進活動に協力し、松任工場において希望者を対象に検診を実施しました。当日は検診に加え、ブラッシングケアについての指導を受け、歯の大切さについて学びました。



松任工場での歯科検診



〒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>