

環境報告書 2015

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.



代表取締役会長
荒井 昌信

代表取締役社長
荒井 昭充

『環境報告書 2015』を発行するにあたり、ご挨拶を申し上げます。

当社は、1945年創業以来、医薬品容器の開発と製造を歩み、本年で70年を迎えます。これまで多くのお取引先・ステークホルダーの皆様を支えられながら、製品及び技術・サービスの提供をし続けることができたものと考えております。

近年、医療技術の進歩はめざましく、医薬品の直接容器を生産する当社として、多様なニーズと高度化する製品機能に応えるため、技術革新に挑み、品質保証体制の充実を図り、製品の安定供給に向けて全社員が日々努力を重ねています。

環境においては、地球的な環境問題への関心が高まる中、企業にはより一層の安心と信頼が求められており、当社では2008年にISO14001を取得し、環境負荷の削減と管理強化について継続的な活動を行っています。全社的な活動であるエネルギー原単位削減について、生産性を高め、エネルギーと廃棄物両面での負荷削減を図っています。また環境活動での環境側面の把握はリスク管理につながるものであり、その対策がBCPに反映出来るよう取り組んでいます。

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。

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。

会社概要

社名	伸晃化学株式会社 (Shinko Chemical Co., Ltd.)
代表者	代表取締役会長 荒井 昌信 代表取締役社長 荒井 昭充
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	111億8千7百万円 (2014年9月期)
従業員数	630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

<ネットワーク>

本社・本社工場/北陸支店

松任工場

福島営業所

東京支店

名古屋営業所

大阪支店

CONTENTS

(項目)	(掲載頁)
トップメッセージ/会社概要	1-2
製品・生産体制について	3-4
マネジメント/品質・環境方針	5-6
品質に対する取り組み	7-8
環境活動/省エネルギー	9-10
廃棄物削減/環境のあゆみ	11-12
社会的報告	13-14

製品・生産体制

常に先進的な製品創りに努め、自社で一貫した生産体制を構築しています。

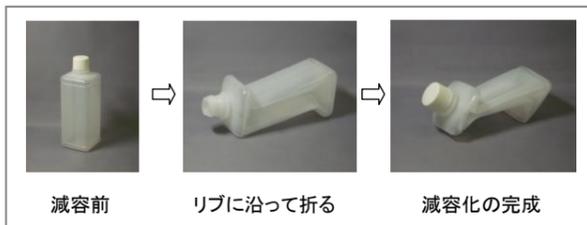
製品について

確かな実績とノウハウ、最新のテクノロジーを用いて製品開発を行い、ニーズにきめ細かく対応した医薬品容器をラインアップし、実用性と信頼性に優れた当社の製品は、国内はもとより、海外の製薬会社へも供給しています。

環境配慮製品の開発

減容化容器

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いませんでしたが、当社はこれら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。



オートクレーブ対応容器

オートクレーブは有害ガスを使用しないクリーンな滅菌方法であり、医療施設では数多く利用されていますが、当社がこれに対応する液剤容器を開発し、用途や条件に応じた製品を提供します。



パッキンレス・キャップ(概要)



オートクレーブ対応製品

パッキンレス・キャップ

シール性と防湿性を兼ね備え、ガラス製やプラスチック製などの容器本体の材質を問わず使用出来るため、高い汎用性を有しており、省資源にも配慮。

生産体制について

医薬品容器・医療機器には高い製造基準が要求されますが、当社では、成形・印刷から滅菌・洗浄に至るまで自社で完結できる生産体制を構築し、安定供給を図っています。



本社・本社工場



松任工場・電子照射センター

クリーンな生産設備

当社は、クリーンで高品質な製品を生産するために、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、画像処理検査装置などのハイテク機器を自社開発し、厳しい規格基準にしています。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ゾーニングし、清浄度の維持管理に努めています。



ダイレクトブロー成形機



UV印刷機



EOガス滅菌装置

【主な生産装置】

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 バケツ洗浄装置
滅菌装置	電子線照射滅菌装置 EOガス滅菌装置

TOPICS

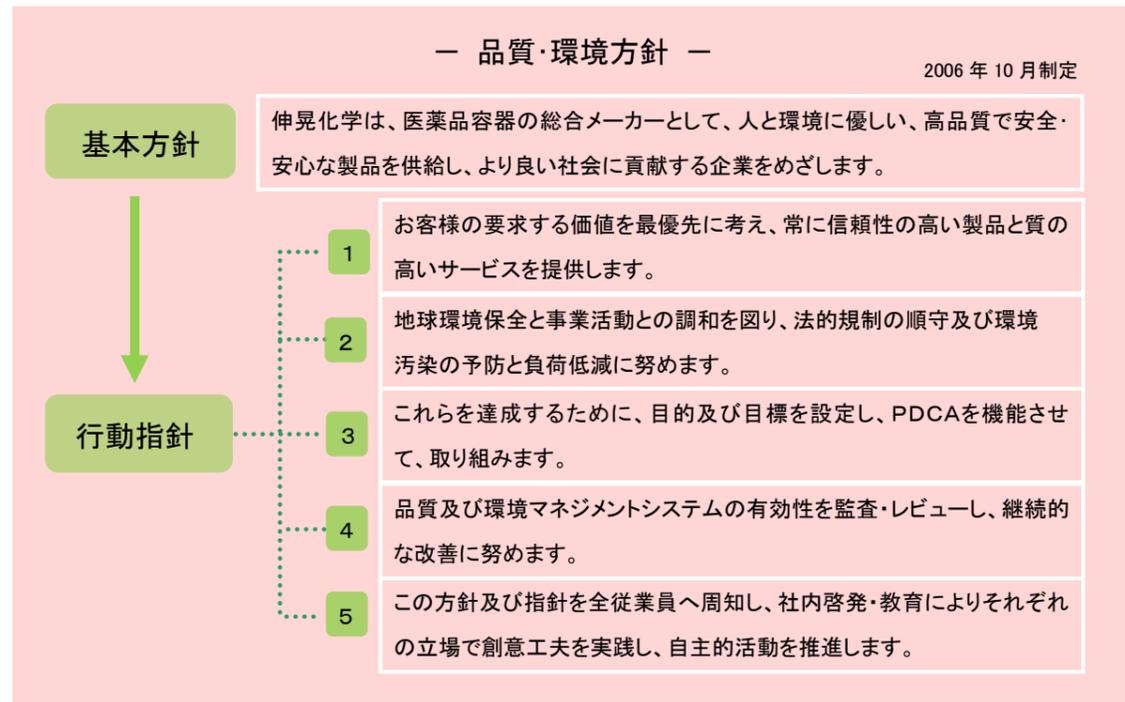
第27回インターフェックスジャパン (IPJ) に出展

2014年7月2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9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、当社が持つ豊富な実績や経験をお客様に役立つ情報として紹介させていただきました。



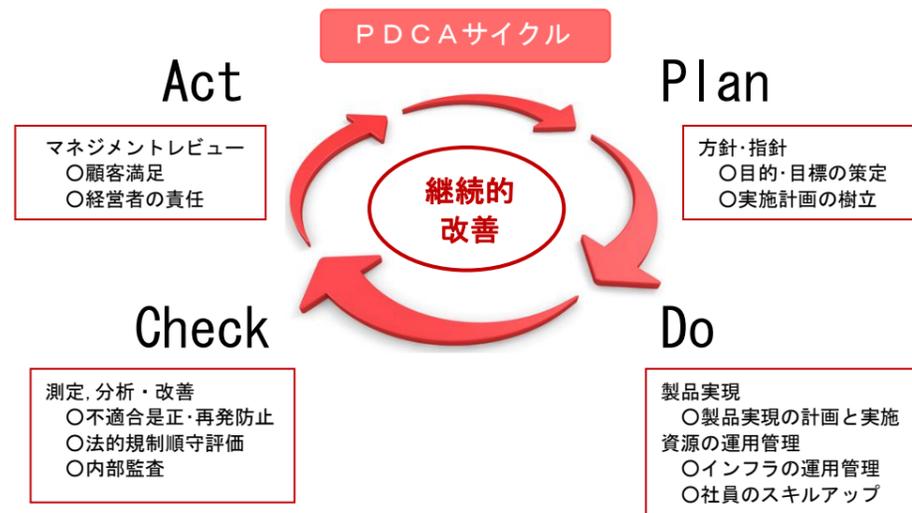
品質・環境方針 Quality & Environmental Policy

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（QMS, EMS）

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。



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支店・営業所を含む全事業所に拡大しています。

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。

規格名称	ISO9001	ISO14001
最新審査	2014年5月	2014年5月
初回登録	2000年4月	2008年7月
認証機関	Intertek	Intertek
認証番号	09948-A	09948-B
対象サイト	全事業所	全事業所

法的規制順守について

法規制は年々強化されていますが、当社では、コンプライアンスに対応する取り組みをマネジメントの手順に基づきチェックし、評価表により順守状況を確認しています。2014年は問題となる事象はありませんでした。

監査について

当社では、システムの運用や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。内部監査は対象部署毎に年1回実施し、運用に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、現場改善やシステム改善に結びつくヒントを提案出来るよう取り組んでいます。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しています。



定期審査での全体ミーティング



現場審査の実施状況

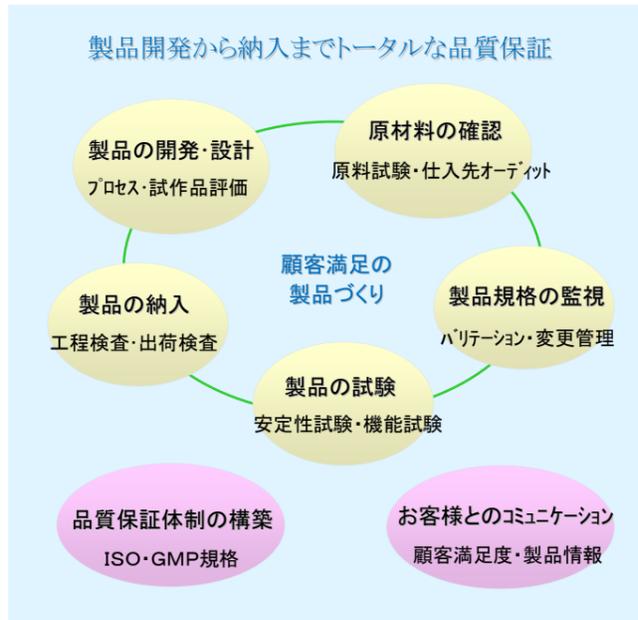
品質に対する取り組み

顧客満足の上と確かな製品の安定供給を目指し、積極的な品質活動に取り組んでいます。

品質保証体制の充実

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。



お客様とのコミュニケーションを重視

当社は、お客様の視点を大切なものとするために、コミュニケーションを重視し、定期的な顧客満足度の把握に努めています。医薬品の直接容器を供給するという立場において、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、「医薬品、医療機器等の品質、有効性及び安全性の確保等に関する法律」に基づく医療機器の製造業及び製造販売業の登録及び許可を受けており、関連する製品の製造工程では、法律に基づく責任者を配置し、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、原料試験及び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。



無菌試験ブースでの細胞毒性試験
(研究室)

名称	医療機器 製造業	医療機器 製造業	医療機器 製造販売業
区分	医療機器一般	滅菌医療機器 医療機器一般	第三種
番号	17BZ000042	17BZ200010	17B3X10001
期限	H28.6.3	H27.7.20	H29.4.5
更新	H23.6.3	H22.7.21	H24.3.28
登録	石川県知事(届出)	石川県知事(届出)	石川県知事(許可)
対象	本社工場	松任工場	—

品質向上への取り組み

当社は、システムの運用改善とパフォーマンス改善は品質向上を進めるための両輪と捉えています。そのためにも、関連する教育の実施と改善意識の啓発が重要であり、これらについて継続した取り組みを行っています。

品質教育の実施

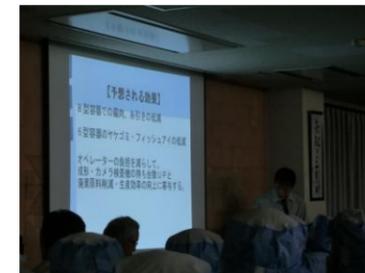
当社は、医薬品容器及び医療機器の製造プロセスに携わるうえで、品質に対する教育は極めて重要であるという認識のもと、品質システム及びGMPに関する教育を定期的の実施しています。教育に際しては、計画を立て力量マップによる到達度合いを明確化し、役割と責任を担う上での道筋をつけています。また、内部監査員の力量アップを図るため、教育研修を実施し、有効性の高い監査を進めるためのスキル習得を行なっています。



GMP関連教育の実施

QC活動・改善提案活動

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品質向上とパフォーマンスの改善につながるよう取り組んでいます。QCサークルは、職場毎にチームを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なっています。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



5S改善活動



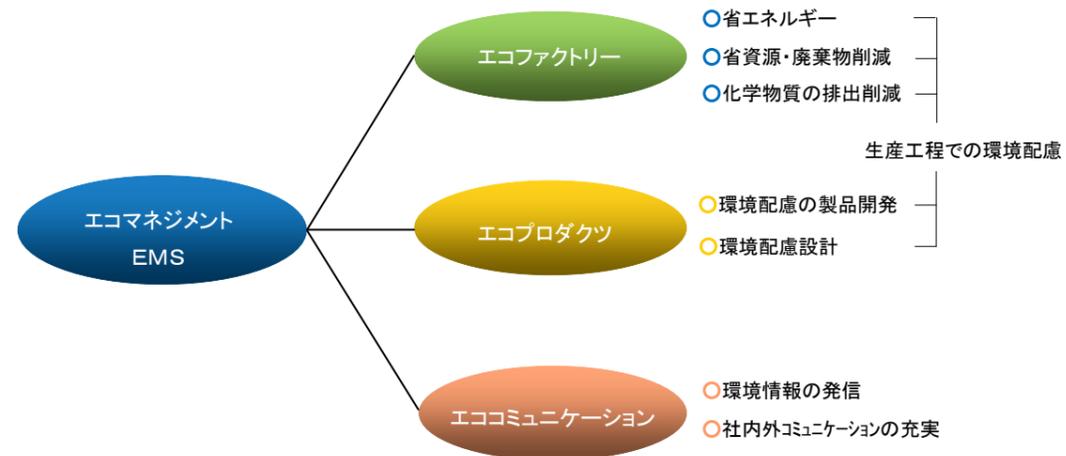
改善提案活動(ニューエッグ)

環境活動について

Challenge & Control

地球環境保全ため、環境負荷の削減を図り、環境への影響を少なくする活動を実施しています。

環境活動の概要



環境活動の進め方

当社の環境活動は、毎年実施する環境影響評価により著しい環境側面となる事象を特定し、これらに対し、目的・目標を定めて負荷削減に取り組み(チャレンジする)、基準・規程を順守する(コントロールする)ことを基本に進めています。環境側面はリスク管理にも活用し、潜在的な危険要因の把握に取り組んでいます。

継続的な取り組み

取り組み事項	主な実施内容		
エコファクトリー	省エネルギー	原単位削減	デマンド監視、電気機器運用改善、節電(照明・空調)
	省資源・廃棄物削減	廃プラ削減	工程廃プラ削減、リサイクル委託
	化学物質排出削減	PRTR物質の削減	排ガス処理装置、代替物質の検討
エコプロダクツ	環境配慮の商品開発・設計	省資源・廃プラ削減	代替原料の利用、バリ・ランナーの形状見直し、
	環境配慮の設備設計	省エネ・長寿命	合理化機械の設計製作
	環境配慮の製造工程	廃棄物・化学物質削減	デジタル製版、非溶剤印刷(シュリンク・UV)
エココミュニケーション	環境情報の発信	環境報告書の公開	報告内容の充実
	コミュニケーションの充実	環境情報の提供	提案活動
エコマネジメント	化学物質管理改善	管理改善	リスクアセスメント及び SDS 活用による管理改善
	環境影響評価の改善	管理改善	調査内容の充実

省エネルギー

原単位の削減

当社は、エネルギー管理指定工場(第2種)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、全社的な生産性向上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。

ー エネルギー原単位の推移 ー



省エネ効果について

省エネ活動について、日常の節電活動(照明・空調)に加え、電気機器の運用改善に取り組み、生産工程でのエア制御改善、インバータ付加などを実施し、設備更新では受電設備及び空調設備でのトップランナー方式への取替えを行いました。これらにより、2014年は約 160,000kwh の使用電力の削減を図ることが出来、使用電力量全体では前年比 1.3%の削減となりました。

輸送面での取り組み

改正省エネ法により、荷主の環境配慮が求められていますが、当社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ができるよう、積極的な取り組みを実施しています。

取り組み内容

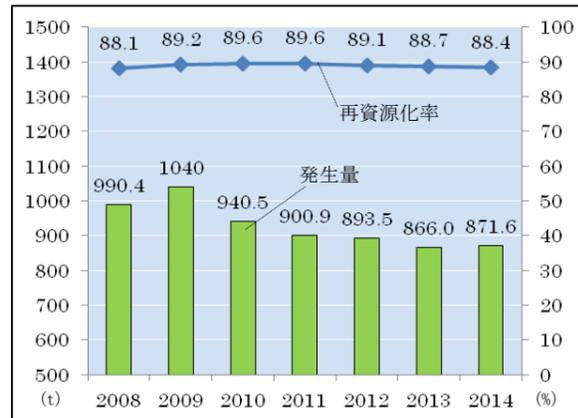
- 輸送効率の向上
 - 製品貨物輸送量の把握 (2014 年実績 597 万トンキロ)
 - 物流ネットワーク・混載便の活用、積載率UP
 - 梱包資材の軽量化(紙パレットなど)
- モーダルシフトの推進
 - 鉄道コンテナ便、コンテナ船舶の利用
- 構内での環境配慮
 - アイドリングストップの励行
 - 電動式フォークリフトの全車配備



廃棄物削減

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を実施しています。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。また委託先への調査を定期的の実施し、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 －



委託先への訪問調査 (H26.8 環境開発株式会社)



化学物質の排出削減

化学物質について、印刷用インク・洗浄剤、滅菌用EOガスなどを使用していますが、これらは関連法規及びSDS、社内規定に基づき適切な管理を実施し、排出削減に努め、環境保全に取り組んでいます。

EOガスについて、滅菌工程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、無害化したうえで排出しています。また電子線滅菌ではオゾンが副次的に発生しますが、活性炭処理装置で除去し排出しています。



EOセンター 排ガス処理装置

環境影響評価の改善

当社では、環境影響評価を年1回部署毎に実施し、工程及び取り扱い物資の使用状況を把握し、適切な運用管理を行っています。評価に際しては次の6項目を調査対象とし、環境配慮につながる有益な活動をプラスの側面として評価に加えています。また環境側面の把握はBCPでのリスク管理につながるものであり、評価結果が対策に反映できるよう取り組んでいます。

- ①環境活動の状況(職場での主な取り組み) ②前回調査との変更点 ③主な使用設備 ④環境上の不適合
- ⑤法的規制となる環境側面 ⑥環境側面の評価(側面の洗い出し及び点数化)

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。
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	本社工場及び松任工場にデマンド監視装置を導入する。
2012年(H24)6月	松任工場増改築にて、省エネ法に基づく工場として届出を行い、省エネ配慮の建築材・設備を導入する。
2014年(H26)9月	本社第二工場の受変電施設を更新し、トップランナー方式のトランスに取り替える。

環境データ

データ名(単位)	2012年	2013年	2014年	備考	
総エネルギー使用量(GJ)	215,464	209,725	206,997		
二酸化炭素排出量(t)	9,186	13,483	13,760		
電力使用量(千kwh)	21,405	20,782	20,583	購入電力	
燃料等	ガソリン・灯油等(kℓ)	35	30	27	車両燃料含む
	LPG(t)	16	16	16	
使用水量(千t)	1,454	1,381	1,152	地下水+上水	
化学物質使用量(t)	24	24	28	PRTR 対象物質含む	
廃棄物排出量(t)	893	866	871	有価物含む	
下水道排出量(千t)	14	12	12	生活雑排水	
公共用水路排出量(千t)	1,440	1,371	114	機械間接冷却水	

* 二酸化炭素排出係数について、2014年は0.000663t-CO₂/kwhとした。

安心・安全を築き、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

労働災害の防止を図り、快適な職場環境が築けるよう安全衛生方針及び目標を設け、全員参加の活動を推進しています。安全衛生委員会では、職場での問題点の協議や改善事例の報告を行い、月次パトロール及び作業環境測定により労働環境の維持改善に取り組んでいます。また職場毎に月間スケジュール表を作成・掲示し、実施内容が社員一人一人に周知できるようきめ細かい活動を行っています。

生産機械の高度化に対応するため、社内専門家で構成する機械検査委員会で検証を行い、設備安全の向上につなげています。

安全教育について、業務内容に応じ、規則遵守と危険予知及びヒヤリハット報告・過去事例による教育を実施し、安全意識の啓発に取り組んでいます。

健康づくり

当社は健康診断や人間ドックによる健康チェックを行い、健保組合を通じスポーツジム利用等による健康増進に取り組んでいます。製造部門では交代勤務者も多く、生活リズムをつかみ健康維持が大切になりますが、給食委託会社より管理栄養士を招いて健康講習会を開催し、食事バランスや食習慣の大切さについて学びました。また産業医によるメンタルヘルス面談指導を定期的に行い、心の健康ケアにも配慮しています。

AEDの設置

本社及び松任工場にAED(自動体外式除細動器)をそれぞれ設置し、社員が万が一に対する備えに加え、標識設置により外部者利用にも配慮しています。定期的に関係機関から講師を招き救命講習を実施し、社員がAEDを使用した救護が出来るよう取り組んでいます。

化学物質の管理改善

労働安全衛生法の改正(H28.6月施行予定)により、一定の危険性・有害性が確認されている化学物質を取扱う場合、リスクアセスメントを実施することが事業者の義務となります。当社では、滅菌ガスや印刷工程で用いる洗浄溶剤などが対象となりますが、SDS(安全データシート)を用いて適切な作業管理を行い、リスクアセスメントの実施を通じて、管理改善が図れるよう取り組んでいます。



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



フォークリフト・トラック等車両関係運転者への安全教育の実施



管理栄養士による健康講習会



AED 救命講習の開催

次世代への取り組み

人材の育成

当社は、次世代のものづくりを担う人材を育成するため、能力開発を行い、技術・技能の伝承を通じて、現場改善力が高められるよう取り組んでいます。製造部門では、技術者・機械オペレータの公的資格取得を推進し、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などを持った専門性の高い社員が生産業務に従事し、また設計部門では包装管理士の資格を有する社員が製品設計に携わっています。

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め、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。

自主防災活動

当社は、リスク管理におけるBCPマニュアル及び対応手順を整備し、リスクの把握に努め、それに対する備えや対応訓練を定期的実施しています。全社の防災訓練では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、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毎年参加し、基本動作の習得と防火意識の高揚に努めています。



— 松任工場・消防訓練の実施(2014.4) —



金沢市消火競技大会への参加

地域防災活動への登録

当社は、金沢市が大規模災害時などにおいて地域で共に助け合う制度「災害時等協力事業所」に登録しています。これは災害時、敷地や井戸などの施設提供の他、必要に応じて資材やボランティアを出すものであり、企業や事業所が参画することにより地域防災力が高まるとされ、安全・安心のまちづくりに寄与しています。



〒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>