環境報告書 2019

Shinko-Chemical Environmental Report

shinko 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**

伸晃化学は、1945年の創業以来、医薬品容器の開発と製造を歩み、数多くの製品を社会に送り出してきました。今日では、成形・印刷・検査・洗浄・滅菌を自社内で行える一貫生産体制とし、医薬品の直接容器としての安定供給をはかり、医薬医療を支えています。これも多くのステークスホルダー皆様のおかげであり深く感謝いたします。

医薬品業界では、国の持続可能な社会保障制度の構築方針により、少子高齢化が進む中、医療費抑制政策である薬価制度見直しや後発医薬品の促進が従来にも増して強力に推進され、グローバルな市場競争とともに、厳しい環境の下、イノベーションが求められています。医薬品の直接容器を生産する当社として、そのような変革に対応し、医療技術の進歩と高度化する製品機能に応えるため、お客様のご意見や要望に真摯に向き合い、技術力・開発力を高め、品質保証体制の充実をはかり、高品質で機能性と付加価値のある製品を提供できるよう努めています。

地球温暖化防止や環境問題に対し、企業にはより一層の取り組みが求められていますが、当社は2008年にISO14001を全社で取得し、環境配慮の事業活動を行い、環境負荷とリスク低減に取り組んでいます。重点施策として、エネルギー原単位削減に取り組み、生産設備の効率化・省力化を進め生産性向上を図り、エネルギーと廃棄物の両方での削減が達成出来るよう継続的な活動を実施しています。

本報告書は、当社の環境活動や品質への取り組み、社会的報告など主要内容を纏めたものであり、ご高覧いただき当社にご理解をいただく一助となれば幸いに存じます。

今後とも、人と環境に優しい製品づくりを通じて社会に貢献でき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。

2019 年 4 月

会社概要

社　名	伸晃化学株式会社（Shinko Chemical Co.，Ltd.）
代表者	代表取締役会長　荒井　昌信
	代表取締役社長　荒井　昭充
本社所在地	石川県金沢市藤江南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	90百万円
売上高	113億33百万円（2018年9月期）
従業員数	599名

事業拠点（ネットワーク）

CONTENTS

トップメッセージ	……	1	品質への取り組み	……	7-8
会社概要／事業拠点	……	2	環境活動について	……	9-11
製品紹介／生産体制	……	3-4	環境データ／環境のあゆみ	……	12
マネジメント／国際認証規格	……	5-6	社会的報告	……	13-14

〈本報告書の範囲〉

対象事業所：伸晃化学株式会社　全事業所　　活動期間：2017 年 10 月-2019 年 3 月

データ集計：2017 年 10 月-2018 年 9 月　　参考指針：環境省環境報告書ガイドライン 2012

医薬医療を支える伸晃化学

豊富な製品ラインナップで医薬医療に貢献します

当社の製品ポリシーは、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、最新のテクノロジーを用いて製品開発を行っています。当社では、プラスチック素材の特性や可能性を追求し、今までにない発想で製品化を実現し、提案し採用され、目薬・点鼻容器、錠剤・顆粒容器、浣腸容器、消毒・軟膏剤容器及び歯科用器具、検査薬器具、医療用デバイスなど豊富な製品をラインアップしています。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。

当社医薬品容器の製品例

環境配慮した医薬品容器の開発にも注力しています

環境配慮型の製品開発に注力し、総薄肉容器、減容化容器、パッキンレスキャップ、オートクレーブ対応容器、バイオプラキャップ（植物由来原料）、残液低減容器、乾燥剤分離廃棄キャップなどを開発しました。

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おりませんでしたが、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。

減容前　⇨　リブに沿って折る　⇨　減容化の完成

残液低減容器

従来の点鼻用スプレー容器は廃棄時、内容液が下部に残留の状態であったが、本容器により、残液量をゼロ近くまで低減することが出来るようになった。 使い切るという点で、人にも環境にもやさしい容器です。

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、省資源にも配慮しています。

一貫生産体制により高品質な製品を安定供給します

伸晃化学は、多くの医薬品容器・医療用デバイスを社会にお届けしていますが、これら製品には高い製造基準が必要であり、当社では、製品開発・設計から、成形・印刷・検査・洗浄・滅菌など生産各工程に至るまで自社内で完結出来る一貫生産体制を構築し、医薬容器等の安定供給を行っています。

本社・本社工場

松任工場・電子照射センター

クリーンな製造環境で安心安全をお届けします

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。 生産装置は、画像処理検査装置や製品組立装置などのハイテク機器を自社開発し、製品精度の高さと厳しい規格基準に応えています。 製造環境について、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。本社工場は、成形・印刷・組立などの製造部門に加え、生産機械・成形金型の製作及びメンテナンスを行う部門を有し、マザー工場として各設備が常に適正な状態で生産が出来るようバックアップしています。松任工場では、成形部門の他、電子線照射滅菌及びEOG滅菌の各設備を有し、適格な保守管理を実施し、一貫生産体制を支えています。

ダイレクトブロー成形機

延伸ブロー成形機

スクリーン印刷機（UV 式）

電子線照射装置（加速器本体）

EOG滅菌装置

凍結洗浄装置

信頼につながるマネジメントを構築しています

お客様と社会からの信頼を得るため、マネジメントプロセスを明確にして行動しています。

品質/環境マネジメント

当社は、品質と環境のマネジメントシステムを統合し、経営資源を効果的に機能させ、実効性ある活動を展開しています。マネジメントの運用では、製品実現に沿った方針及び目標を設定し、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レビューを定期的に実施し、重点施策や課題進捗について、常に適切な検討と改善が加えられるよう取り組んでいます。

－ 品質･環境方針 －

基本方針

伸晃化学は、医薬品容器の総合メーカーとして、人と環境に優しい、高品質で安全･安心な製品を供給し、より良い社会に貢献する企業をめざします。

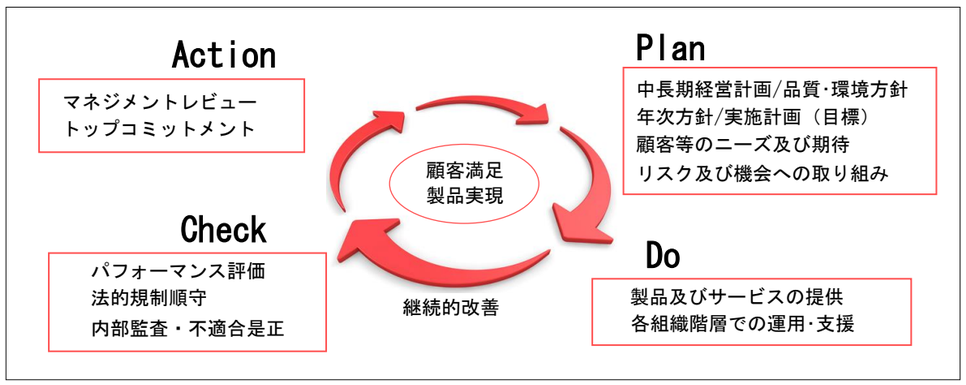
行動指針

1. お客様の要求する価値を最優先に考え、常に信頼性の高い製品と質の高いサービスを提供します。
2. 地球環境保全と事業活動との調和を図り、法的規制の順守及び環境汚染の予防と負荷低減に努めます。
3. これらを達成するために、目的及び目標を設定し、PDCAを機能させて取り組みます。
4. 品質及び環境マネジメントシステムの有効性を監査･レビューし、継続的な改善に努めます。
5. この方針及び指針を全従業員へ周知し、社内啓発･教育によりそれぞれの立場で創意工夫を実践し、自主的活動を推進します。

2006 年 10 月制定
2015 年 6 月改訂

代表取締役社長　荒井 昭充

マネージメントサイクル（ＱＭＳ，ＥＭＳ）



危機管理マネジメント

当社は、危機管理における基本方針を定め、BCP（事業継続計画）に基づく平常時の準備及び緊急時の対応をマニュアル化し、災害などの緊急事態に見舞われた場合、製品の安定供給を早期に復旧可能とするための全社的な体制を整えています。

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支店･営業所を含む全事業所に拡大しています。社内体制として品質本部に ISO 事務局を置き、全社的なサポートを行い、旗振り役として積極的な活動を推進しています。

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

環境負荷削減と化学物質の適正管理をはかり、環境配慮型製品の開発にも注力し、パフォーマンスの向上につなげています。運用に際しては、ISO9001との統合を図っています。

規格名称	ISO9001:2015	ISO14001:2015
最新審査	2018 年 5 月	2018 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

コンプライアンス

当社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に反映し、法的規制である許可届出、定期報告などの対象事項を把握するチェックリストを作成し、評価表による順守状況の確認を行っているほか、法令改正の情報を定期的に入手し、整合をはかっています。2018年は品質及び環境を含め問題となる事象はありませんでした。

情報セキュリティー

当社は、多くの顧客及び製品情報を有していますが、情報管理に関する社内規程を定め、情報保護と情報機器の保全に努め、ネット環境のセキュリティーを強化し、不正アクセス等の防止を図っています。またメインサーバについて、免震構造及び電源二重化等の機能を有する外部施設（データセンター）に委託し、災害等の緊急時にバックアップがとれる体制としています。

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。

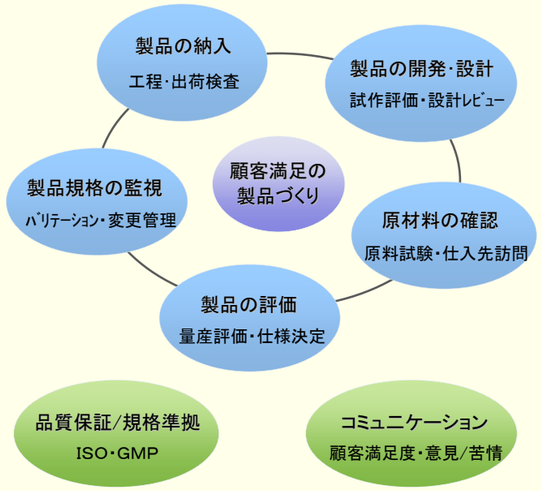
ISO 審査機関の監査実施状況（本社）

品質保証の充実と品質向上に取り組んでいます

医療機器・医薬品容器の製造事業者として、顧客満足度向上につながる品質活動を展開しています。

製品開発から納入までトータルな品質保証

【一貫生産の品質保証サイクル】



当社は、お客様のニーズに合致した製品の品質・信頼性を確保し安定的に提供するために、ISO9001をはじめとした品質保証の国際規格及びお客様の要求に適合した品質システムを、製品の企画開発から設計、試作、量産、出荷及びサービスに至るまで確立し、実行しています。

生産プロセスについて、情報基幹システム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などの変更に際しては、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。

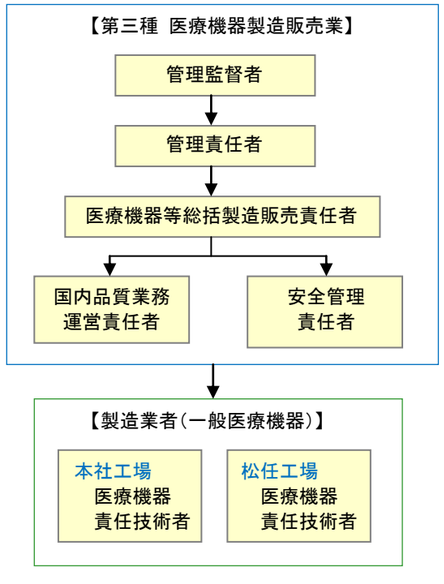
全社的な品質保証を担うマネジメントとして、品質管理委員会及び品質向上委員会を定期的に開催し、お客様からの意見や苦情の情報、課題や再発防止策の進捗チェックを行い、品質活動の有効性・方向性を確認し、実施方針や重要事項の決定を行っています。

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、法令による管理体制を整え、管理監督者及び責任技術者を置き厳格な管理を実施しています。また当社では、医薬品の直接容器を製造するという自覚のもと、製品の機能・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。

名称	医療機器 製造業	医療機器 製造業	医療機器 製造販売
区分	一般医療機器	一般医療機器	第三種
番号	17BZ000042	17BZ200010	17B3X10001
期限	2021.6.3	2020.7.20	2022.4.5
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	伸晃化学株式会社

－医療機器製造販売管理体制－



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、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。

全社QC活動及び改善提案活動

QCサークルや6S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。6S活動では、職場横断のチームにより、総合的な視点で問題解決に努め水平展開を図っています。

改善提案(ニューエッグ)には、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、啓発と更なるステップアップを目指しています。

ＱＣサークル・改善提案表彰式

品質教育の実施

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に実施しています。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

お客様とのコミュニケーション

－　医療機器・専用受付電話について　－

当社は医療用のデバイスを製造し、製薬会社を通じ販売していますが、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
但し、土日祝を除く
〈受付窓口〉 薬事担当

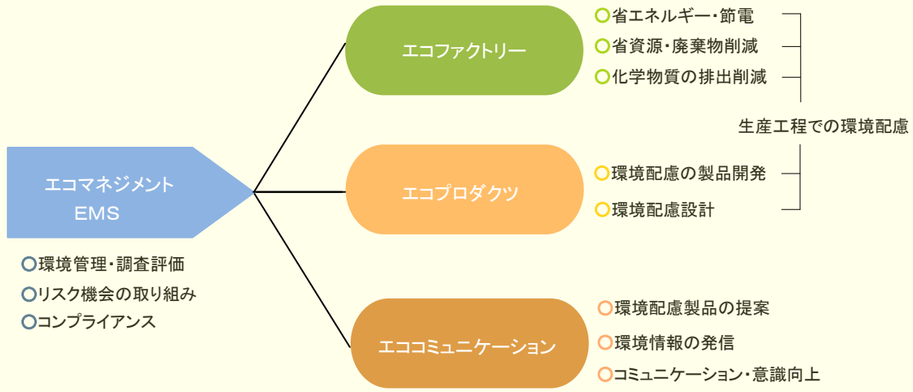
地球環境と事業活動との調和をはかっています

環境負荷削減とリスクの機会による管理改善を図り、実効性のある活動を実施しています。

環境活動について

当社では、社内連携を重視した環境活動を行い、各工程での効果を高めています。

【エコ活動のつながり】



リスク及び機会への取り組み

当社では、業務や生産工程での環境影響評価を定期的に行ない、リスクである環境側面を洗い出し、指数評価を用いて的確な管理を実施しています。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。

環境影響評価の実施フロー

環境影響調査	業務事象・取扱い物質等の洗い出し 稼働，休止，緊急　三条件
↓	
環境影響評価表	環境配慮の取り組み，環境側面 環境上の不適合，環境法的規制
↓	
管理方法の決定	実施目標及び管理基準の設定

環境活動の内容

日常業務に取り込み継続的な活動をしています。

取り組み事項		実施内容	
エコファクトリー	省エネルギー	原単位削減	リードタイム・電気機器運用改善、デマンド監視
	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	環境配慮製品開発、金型改良
	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、代替洗浄剤
エココミュニケーション	環境配慮製品の提案	顧客提案	環境配慮製品及び梱包・輸送形態の提案
	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・意識向上	環境情報、環境保護	提案活動、環境教育、社内部署ヒアリング
エコマネジメント	環境管理	管理改善	環境影響調査、法的規制順守評価、不適合是正

環境実行計画及び活動結果

年間実施計画を定め、具体的な活動を展開しています。

環境実行計画		2018年の活動結果
省エネルギー	エネルギー原単位の削減	消費電力と廃棄原料の削減の両面の寄与効果により前期比 1.1%の削減となった。
	電気機器運用改善（節電活動）	生産設備の電気・エアー制御の運用改善、LED、空調機更新を実施した。
廃棄物削減	工程廃プラの削減	工程の見直し及び製品不良率削減に取り組んだが、0.7%の増加となった。
化学物質管理改善	調査及びデータ登録	シンナーの代替となる非有機溶剤系の洗浄液の使用範囲を拡大した。
環境報告書	作成及び外部公開	記載内容の充実を図り、2018 年版を作成し、HP外部公開を行った。
節電教育	省エネ・節電意識の向上	電力会社から専門家を招き、生産現場の節電事例などを学び、意識向上をはかった。
環境教育	環境意識の向上	環境教育及び環境影響評価者教育を実施し、法的規制順守等を学び理解を深めた。

省エネルギー・節電活動

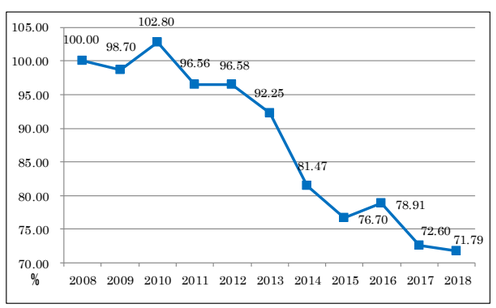
省エネ活動について、日常の節電活動に加え、電気機器の運用改善に取り組み、生産工程でのエア制御改善、インバータ／タイマー制御の付加、コンプレッサー台数制御などを実施し、設備更新に際しては、電動サーボ式成形機やLED照明の導入、省エネに優れた空調機入れ替え等を行い、使用電力の削減を図っています。また節電・省エネ講習会を定期的に開催し、外部より専門家を招いて新省エネ技術・事例を学び、意識向上をはかっています。

節電・省エネ講習会

生産フロアの空調機更新

エネルギー原単位削減

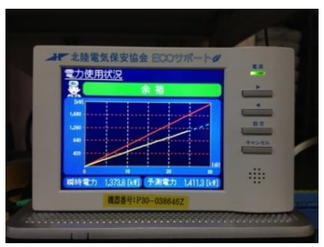
当社は、エネルギー管理指定工場（第２種）を有する特定事業者として、エネルギー原単位削減を図るため、生産性向上と合わせて取り組んでいます。当社の原単位は単位電力量当たりの製品出荷量とし、使用電力削減と製品良品率を高めて相乗効果が得られるよう全社的な活動を実施しており、その評価として、経済産業省より『Sクラス事業者（H29年度）』として登録を受けています。



― エネルギー原単位の推移 ―

デマンド監視について

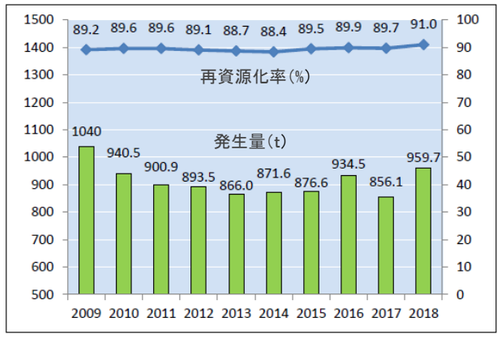
当社ではデマンド監視装置を設置し、消費電力の状況把握に努め、使用予測による夏場のピークカット及びデマンドアラート値に基づく節電パトロールを実施し、不要不急の使用設備の一時停止など負荷低減措置を講じています。また当社は多くの生産設備にエアを用いていますが、エア漏れによるエネルギー損失防止を図るため、デマンドデータを活用し、エア漏れ箇所の特定と対策効果の確認を行い、使用電力の負荷削減につなげています。



デマンド監視装置（表示モニター）

廃棄物の削減

当社は廃棄物発生量の削減と再資源化率の向上に取り組み、製品の歩留まり向上、設計での金型改善によるランナー・バリ重量の低減、イントラネット活用での文書データ化によるコピー紙・帳票類の削減など積極的な活動を実施しています。生産部門では、廃棄物の減量化に加え、工程廃プラの分別管理を徹底し、材質別・色別で細かく分類し、委託リサイクル率の向上につなげています。またコンプレッサーなど機械廃油について、オイルのみと水混じりに分別し、専用容器にそれぞれ回収し、委託先でのリサイクル処理工程の簡易化につなげています。



― 廃棄物の発生量／再資源率の推移 ―

廃棄物の適正管理

当社は排出事業者として、産業廃棄物の処理委託先の定期的な訪問を実施し、処理工程の把握及びマニフェスト等記録の適正管理について、再資源化の情報収集と合わせて現地に赴き確認を行っています。蛍光管の廃棄処理について、法令改正(2017.10)により、従来の埋め立てからリサイクル等の処理となりましたが、委託先を訪問し、適正処理の状況及び処理後のリサイクル用途について確認を行いました。

蛍光管の廃棄処理委託先(サワヤ様)の訪問 (2018.6)

使用化学物質の管理改善

金型の洗浄や機械の清掃でシンナーなどの洗浄液を使用していますが、有機溶剤に該当しない代替洗浄液の変更を進め、印刷工程では有機溶剤を使用しないUV印刷への変更やシュリンクフィルムの採用を図り、環境負荷削減をはかっています。デジタル製版への全面移行を完了し、従来のアナログ製版を廃止しました。これにより現像及び定着液(廃酸・廃アルカリの産業廃棄物)の排出がなくなり、製版工程での廃液がゼロとしています。

物流面での取り組み

温室効果ガス削減のため、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。モーダルシフトによる鉄道コンテナ便の利用では、北海道・東北・関東・九州方面のお客様に採用され、到着時間の正確さ、直送のため積み替えがなく梱包ダンボール等への影響がないことより、品質向上にも寄与しています。

1. 輸送効率の向上
   - ・製品貨物輸送量の把握 (2018 年実績 527 万ﾄﾝｷﾛ)
   - ・物流ネットワーク・混載便の活用、積載率UP
2. 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
3. 構内及び社有車利用での環境配慮
   - ・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

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塀町(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。 コンプレッサー台数制御方式を導入する。
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。
2015 年(H27)9 月	本社管理棟建物の全照明をLEDに取り替える。
2016 年(H28)9 月	松任工場作業室の全照明をLEDに取り替える。 PCB低濃度含有機器の外部委託処理を完了する。
2017 年(H29)6 月	本社工場デジタル製版の移行を完了、アナログ製版を廃止し、製版廃液をゼロとする。

環境データ

データ名 (単位)	2014 年	2015 年	2016 年	2017 年	2018 年
総エネルギー使用量(GJ)	206,997	205,972	220,045	199,912	215,356
二酸化炭素排出量(t)	13,760	13,692	14,278	12,574	13,824
電力使用量(千 kwh)	20,583	20,484	21,891	19,875	21,432
燃料(ｶﾞｿﾘﾝ・灯油等)(kℓ)	27	27	28	28	26
使用水量(千t)	1,152	1,179	1,395	1,335	1,430
化学物質使用量(t)	28	28	32	30	36
廃棄物排出量(t)	871	876	934	856	959
下水道排出量(千t)	12	10	9	10	10
公共用水路排出量(千t)	1,140	1,169	1,386	1,325	1,420

＊二酸化炭素排出係数について、2018 年は 0.000640t-CO_2/kwh とした。

地域と社会に貢献し、信頼を築いていきます

企業市民として、安心・安全を築き、いきいきと働ける職場づくりに取り組んでいます。

労働安全衛生の取り組み

労働災害の防止と快適な職場環境が築けるよう安全衛生方針を掲げ、全員参加による活動を推進しています。各工場では、法令に基づく作業主任者及び有資格者を配置し、適正な作業管理を行い、また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し、設備安全の向上に取り組んでいます。リスクアセスメントについて、使用する機械装置及び化学物質に対して実施し、作業安全と作業環境の管理改善をはかっています。

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え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

安全管理について

毎月の安全衛生委員会では、現場パトロールの結果や改善事例の報告、職場の問題点など協議し、労働環境の維持改善に取り組んでいます。職場毎の活動として、安全衛生月間スケジュール表を作成し、活動内容を社員一人一人に周知しきめ細かい活動を行い、定期的に安全教育を実施し、安全意識の強化に努めています。

健康管理について

健康診断、特定業務検診及びストレスチェックを実施し、産業医等による有所見者への健康指導やメンタルヘルス面談を実施し、心の健康ケアに取り組んでいます。労働衛生週間に際して、外部講師を招き、健診項目の内容、及び2次検診の大切さと生活習慣病の予防について学び、健康意識の向上をはかっています。

フォークリフト講習会（本社）

安全管理に関する講習会（松任）

健康管理に関する講習会（本社）

自主防災活動

当社は、リスク管理のBCPマニュアル及び対応手順を整備し、それらに対する備えや訓練を定期的に実施しています。防災訓練では消防署指導のもと、自衛消防隊の連携による初期消火や救護・避難訓練などの総合的訓練を実施し、全社的な防災意識の醸成をはかり、また地域主催の防災訓練に若手社員が毎年参加し、基本動作の習得に努めています。

本社工場・消防訓練

同左

オイル漏れを想定した緊急対応訓練

次世代育成への取り組み

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、中小企業大学校などの公的機関を利用し、能力開発に努め、自社内の技術・技能の伝承を通じて社員の力量が高められるよう取り組んでいます。製造部門では、社内資格に加え、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つ社員が業務に従事し、設計部門では包装管理士の資格を有する専門性の高いスキル持った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、「次世代育成支援対策推進法」が施行され、企業には、ライフワークバランスなど雇用環境の整備に向けた取り組み計画の策定と公表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。

女性が活躍できる雇用環境の整備

女性の活躍を推進し、豊かで活力ある社会の実現をはかるため、2016年4月に「女性活躍推進法」が施行され、企業には女性が活躍するための課題及び取り組みを目標・実施計画として策定し公表するよう求められています。 当社は、女性社員が約半数と割合が高く、それぞれの能力を生かし活躍できる雇用環境の整備をはかるため、女性役職者の増員など具体的な目標と行動計画を設定し、実現に向け取り組んでいます。

地域貢献活動

健康づくり運動への参加

当社は、金沢市が提唱する健康寿命を延ばし健康都市をめざすプラン「金沢健康づくり応援団」に参加し認定を受けています。これは行政や市民、企業が共に携えて健康づくりを推進するもので、企業の取り組み事例を市民に紹介することにより、社会全体で健康推進を支えて健康を守る環境づくり行うものです。

献血活動

日本赤十字社の諸活動を支援するため、活動資金の拠出（寄付）、及び定期的な献血、不足緊急時の対応に協力し、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。

森林保護活動への協力

（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、県内の森林づくりや学校緑化支援、ボランティア育成などの活動に充てられています。

地域防災活動への参加

金沢市が大規模災害時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。これは災害の際、敷地や井戸などの施設提供、必要に応じて資材やボランティアを出すもので、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。

災害時協力井戸標章
（本社工場）

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

■ 2019 年 4 月発行