

私たちのリスクに対する取り組み ～BCP策定と運用～

平成30年12月

株式会社 生出

アジェンダ

1. 会社概要
2. 主要製品（軟質プラスチック発泡製品）
3. BCP策定の経緯
4. 当社のBCP・BCM
5. 同業者との相互支援協定
6. 取引先を巻き込んだ取り組み
7. BCP・BCMの普及に向けて

1. 会社概要

- 社名 株式会社 生出
- 設立 1958年1月
- 本社 東京都西多摩郡瑞穂町箱根ヶ崎1188
- 代表者 生出 治
- 社員 国内 60名、海外 135名
- 事業内容 軟質プラスチック発泡製品製造業
包装設計・加工・技術試験等の包装技術サービス
流通加工サービス
- 取引先 精密機器、医療機器、電機、自動車メーカー等
- 関連会社 OIZURU (THAILAND) Co.,LTD 2002年8月 設立
- ISO ISO9001 2000年2月 導入
ISO14001 2001年6月 導入
ISO22301 2014年4月 導入(BS25999からの移行)



2. 主要製品（軟質プラスチック発泡製品）



3. BCP策定の経緯

■発端

2009年に大流行した新型インフルエンザに対する危機感（パンデミックによる業務停止）。

主力顧客の大手製薬会社から継続、安定した納品を要望された。

■2011年2月

東京都BCP策定支援事業に参加。「BCP導入プロジェクト」を発足させ、多摩直下地震を想定した「事業継続のための計画と取組み」を策定。

■2011年6月

BCPの実施・運用、教育・訓練、点検、見直しを含めた体制を整備。

■2011年8月

同業5社との「相互支援協定」締結。災害時の支援ネットワーク構築（後述）。

■2011年10月

サプライチェーン強化のため、サプライヤーとの連携開始（後述）。

■2014年10月～2015年1月

中小企業庁BCP策定・評価ワークショップにサプライヤーとともに参加。

4. 当社のBCP・BCM ①

機能する「組織」と「人」を作る

- 災害時にしっかりと機能する「組織」と「人」を作る。
- 「危機管理対策推進チーム」を常設機関として、有事と平時双方を見据える。
- 社員の経営的な観点を深め、将来の経営幹部としての視野を広げる（人財育成）。



4. 当社のBCP・BCM ②

重要業務に必要なリソースを確保する

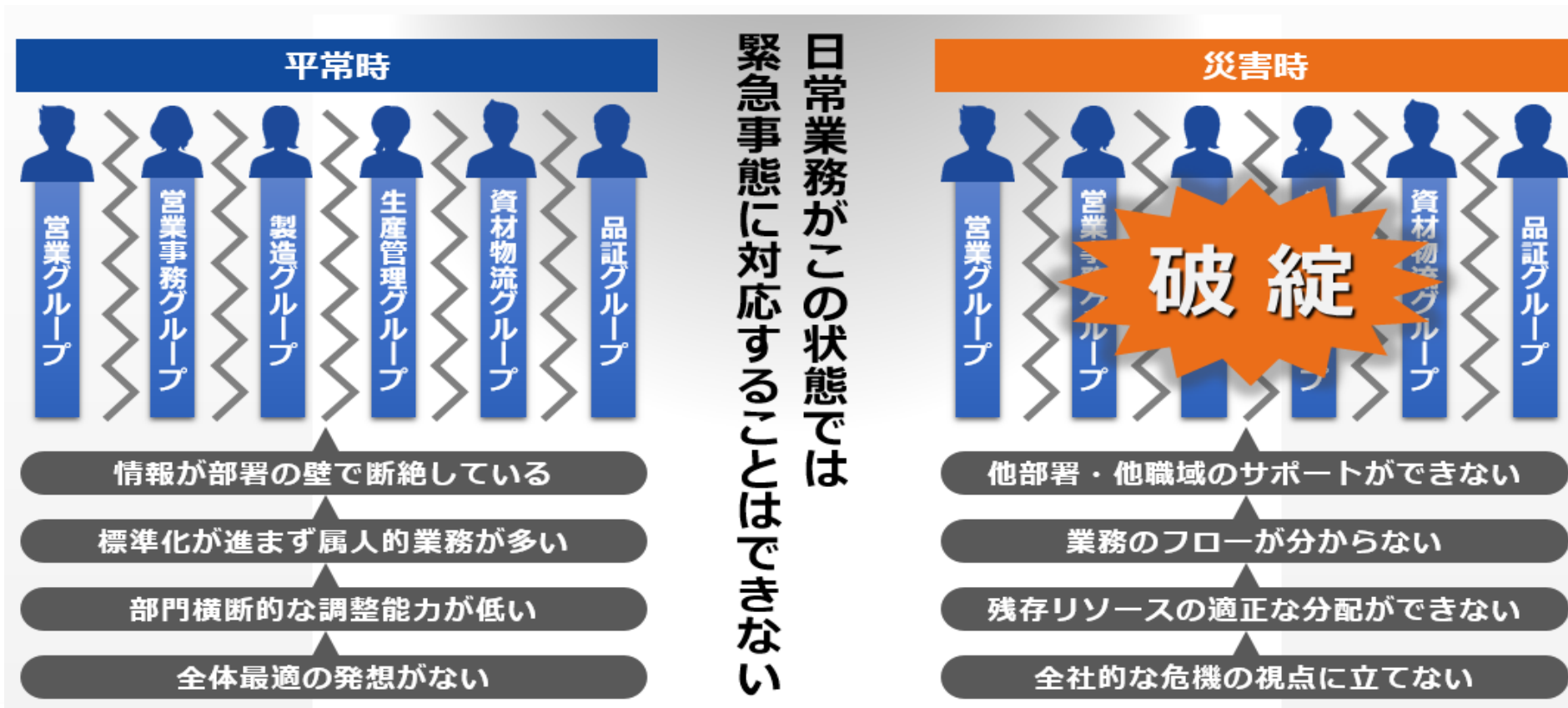
- 重要業務を遂行するリソース毎に担当者を配置する。
- 平時からリスクの予防減策、事業継続策を検討する。



4. 当社のBCP・BCM ③

事業継続を視野に入れた業務改善を行う

- 非常時に対応可能な組織を作るため、日常業務を改善する。
- <業務改善のポイント>業務の属人化をなくす（多能工化）、非効率な業務手順の見直し。



4. 当社のBCP・BCM ④

リスクマネジメントに継続的に取り組む

- 2か月毎の防災訓練の他、特に社員が自ら考え行動できるようグループで討議する演習を実施。

準備⇒訓練・演習⇒改善活動を年間を通して行い、有効に効果発揮できるBCPにする

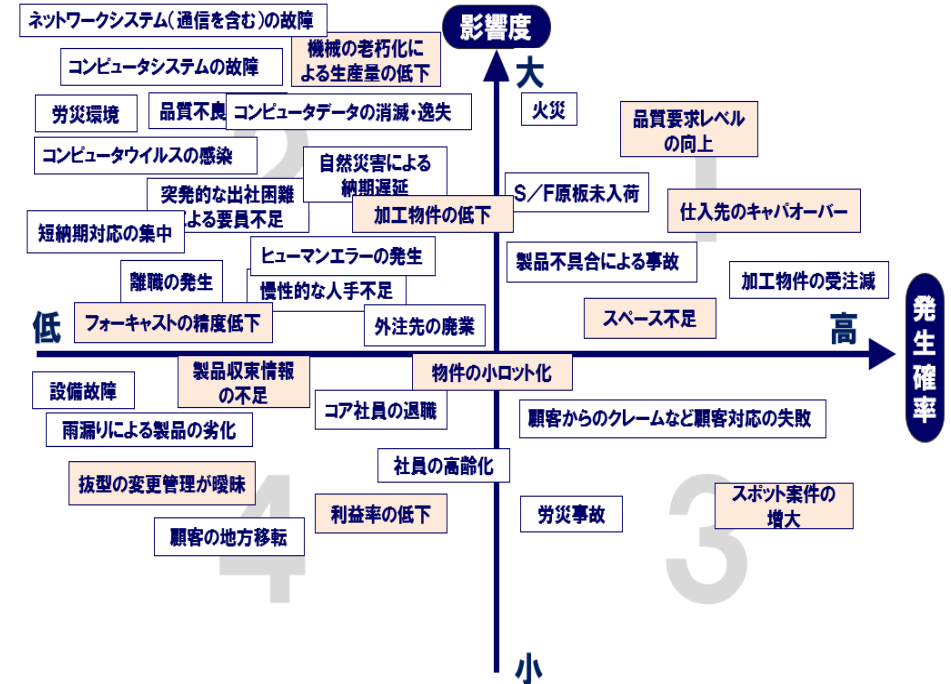
初動対応

復旧対応

No.	実施項目	実施方法	実施責任者	7月	8月	9月	10月	11月	12月
1	BCP演習	対策本部 要員育成	西島	・業務継続（仮復旧）～ 本格復旧フェーズ					BCP取組 アンケート実施
2	避難誘導訓練 二次災害防止	避難後に各係の 訓練を実施	尾作 中山	・緊急地震速報を受信により実施					
3	救護・応急 手当	AED取扱い、 止血、 応急手当方法等	西島		救護班は 消防署で 訓練（3名）		防災士資格 取得（2名）		
4	初期消火	消防ポンプ 始動、放水 方法を学習 毎月1回放水	高木 森田	月初に定期放水 訓練		月初に 定期放水訓練		月初に 定期放水訓練	
5	緊急連絡と 安否確認	夜間または 休日にメール 送信で訓練	吉永	安否確認メール 内容の検討と 実施時期検討	営業				
6	被害状況調査	被害状況 チェックシートの 運用方法の確認	尾作				被害状況チェック シートの仮運用		
7	クラウド 代替生産	保存データから 抜型作成し加工	西島			協力会社調整	サンプル抽出	抜型作製→加工	
8	機器の 稼働確認と 復旧作業	稼働及び 動作確認方法 保守業者の 対応状況確認	高木			稼働及び動作 確認方法		保守業者の連絡方 法確認	

年間総括と次年度方針・計画立案

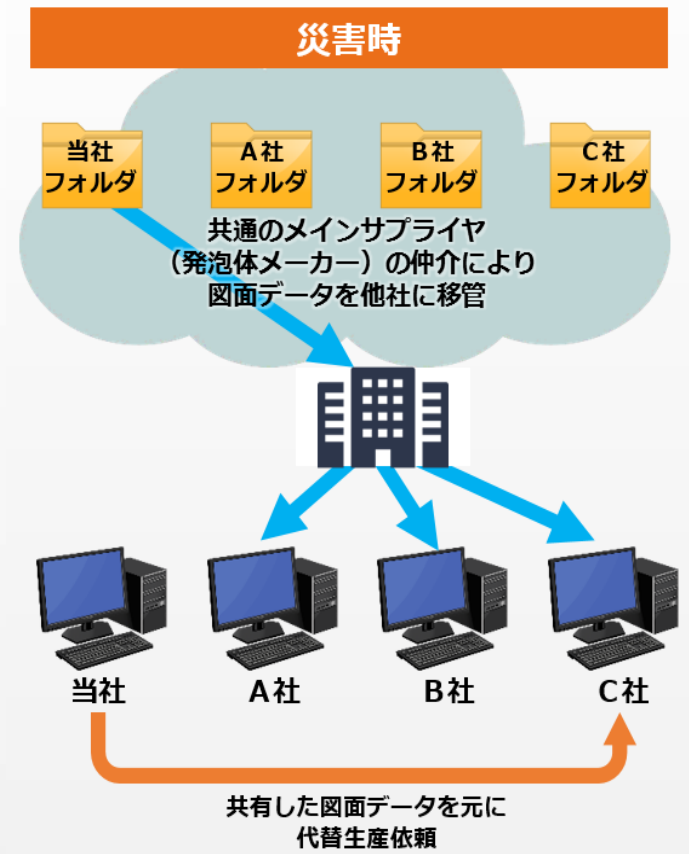
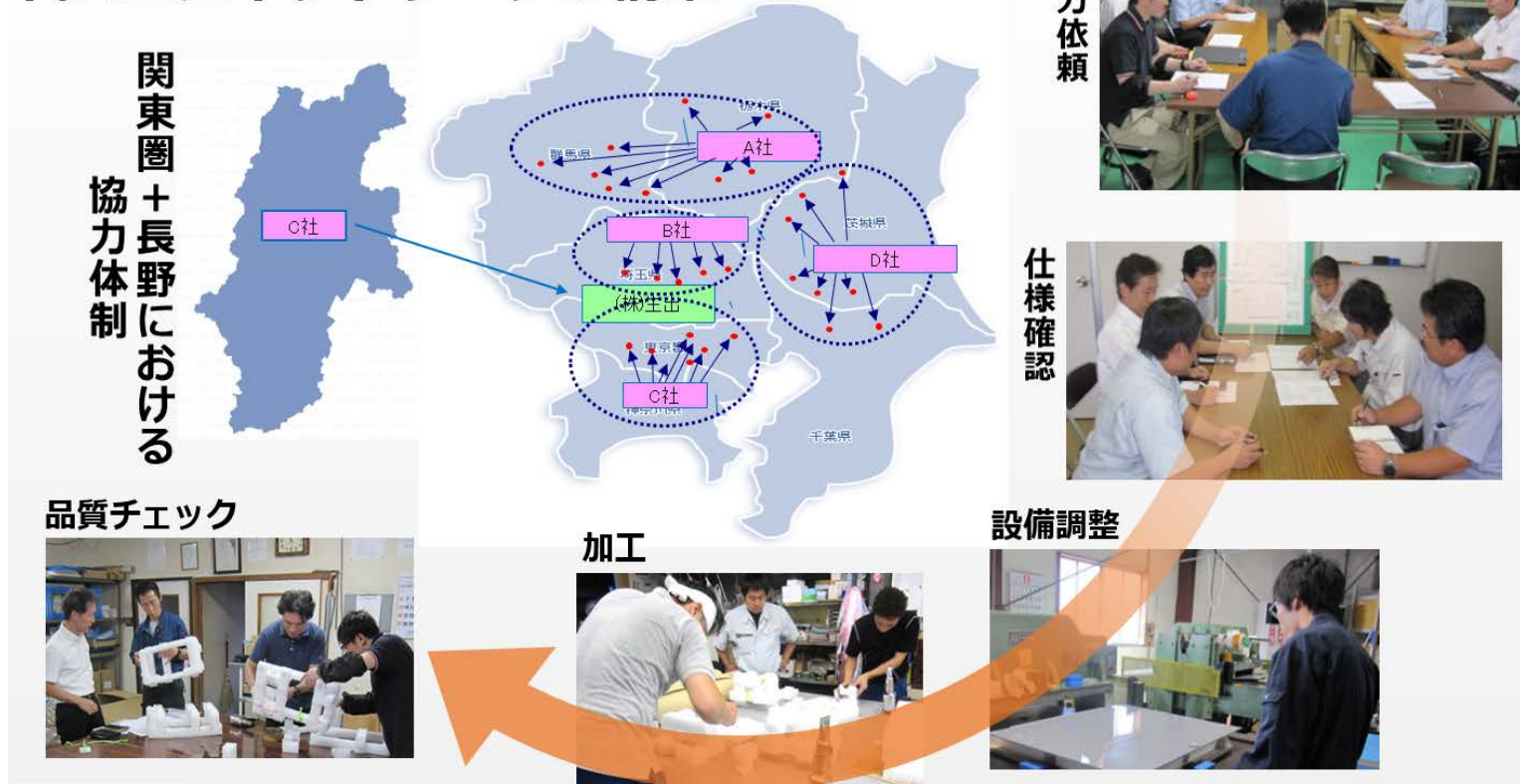
年間総括と次年度方針・計画立案



5. 同業者との相互支援協定

- 災害に備え、同業他社（関東域内4社）と相互支援協定を締結。
- 抜き型や機械の破損を想定し、詳細な技術情報も相互開示。

代替生産ネットワークの構築



6. 取引先を巻き込んだ取組み



自社の取組みだけでは限界があることから、サプライチェーン全体の強化を目的として、段ボールやプラスチック樹脂等のサプライヤーも巻き込みBCP対応を実施（2014年中小企業庁BCP策定ワークショップにおいてサプライヤーとともに連携BCPを策定）。この結果、サプライヤーの意識も徐々に変化が見られ、代替先を探す先も現れ始めている。

2014年10月～2015年1月

協力会社4社と中企庁の事業に参加

参加企業：生出／段ボール箱サプライヤー2社／委託運送会社1社／PE材料代理店1社

成果

- BCP意識向上
- 連帯感
- 災害時の相互支援協力
- 成果は従業員全体と共有
- BCP情報補填
- 資材の調達から生産・納品までをカバー
 - ＞ 日常のデリバリー向上
 - ＞ 補完関係の強化
 - ＞ 日常のサプライチェーン力の強化

7. BCP・BCMの普及に向けて

I 適切な評価

取組を適切に評価する仕組みがあれば、社員の納得感も得られ、取引先に対しても説明しやすい。

II 経済的インセンティブ

防災、減災対応には一定程度の設備投資が伴うことから、経済的なインセンティブがあれば、より取り組みやすくなる（当社も非常用発電機の購入や工場内の施設整備に1,000万円程度を費やした。）。

III 身近な支援者からの働きかけ

BCP・BCMは、一見、収益拡大に寄与しないことから、経営者としては取り組みにくい課題。このため、身近な商工団体等が災害リスクや取組の効果を分かりやすく普及啓発することが大切。