



株式会社 片山化学工業研究所

ENVIRONMENTAL REPORT 2024

環境レポート2024

株式会社 片山化学工業研究所



持続可能な社会を実現するため、
「環境経営パートナー」として
お客様を支援いたします。

代表取締役社長 **野村 安宏**



当社は、「脚下照顧と自他不二を基本とし、ミラクルを通して社会に貢献する」を経営理念に掲げ、「安全」「環境」と「人材育成」を品質基本方針の三本柱として事業に取り組み、地球の有限資源とする「水」をはじめ、「大気、土壌、樹木、海洋、地下資源」を利用して繁栄する各産業の資源の有効利用、環境負荷低減と生産性向上に貢献することで、お客様の環境経営と価値創造のパートナーになることを目指しております。今後ともよろしくお願い申し上げます。



会社プロフィール

商号	株式会社 片山化学工業研究所		
代表商標	ミラクル		
所在地	本社	:	〒533-0023 大阪府大阪市東淀川区東淡路1-6-7 TEL06(6322)0176 FAX06(6323)0548
	大阪営業所		
	大阪分析センター		
	技術開発センター		
	綾部工場	:	〒623-0117 京都府綾部市とよさか町5 TEL0773(43)3091 FAX0773(43)3095
	鹿嶋営業所	:	〒314-0014 茨城県鹿嶋市光3
	鹿嶋分析センター	:	日本製鉄(株)東日本製鉄所鹿島地区構内 TEL0299(82)4874 FAX0299(82)4859
	千葉事務所	:	〒260-0826 千葉県千葉市中央区新浜町1 JFEスチール(株)東日本製鉄所千葉地区構内
	和歌山営業所	:	〒640-8555 和歌山県和歌山市湊1850
	和歌山分析室	:	日本製鉄(株)関西製鉄所和歌山地区構内 TEL073(452)0713 FAX073(454)9535
	白浜海洋試験室	:	〒649-2200 和歌山県西牟婁郡白浜町
	九州営業所	:	〒802-0001 福岡県北九州市小倉北区浅野2-11-15 KMMビル別館3F TEL093(521)5041 FAX093(521)5205
設立	1956年12月(創業1908年)		
資本金	9千8百万円		
代表者	代表取締役社長 野村 安宏		
事業内容	化学薬品の製造販売 水産用医薬品の製造販売 水質/大気/土壌等の環境分析		
WEBサイト	https://www.katayama-chem.co.jp/		
関連会社	片山ナルコ 株式会社		
WEBサイト	https://katayama-nalco.jp/		

環境基本方針

全ての事業活動において環境問題に取り組むと共に、自主的かつ積極的に企業活動から生じる環境負荷の低減を目指します。





環境方針

環境方針

- 環境と調和した社会の実現に向けて、製品及び技術の開発とサービスを提供します。
- 環境法令を遵守し、持続的な環境コンプライアンス活動に取り組みます。
- 環境負荷低減及びカーボンニュートラルを目指した事業活動に積極的に取り組みます。
- 排水量や廃棄物の削減に努め、循環型社会を目指します。
- グリーン調達を推進し、環境保全に取り組みます。

目次

1 環境方針

環境基本方針	3
環境方針	4
環境活動について	5
環境推進委員会	6

2 環境貢献

製品開発の活動	7
各事業による貢献	8
環境分析事業	11
お客様事例のご紹介	13

3 法令遵守

体制と取り組み	14
活動実績と評価	15

4 環境活動

綾部工場	16
大阪分析センター	20
本社	22

1. 環境方針 環境活動について

経営理念

“脚下照顧” “自他不二” を基本とし、

MIRACLE を通して社会に貢献する

はじめに

当社は創業当初より経営理念に基づき、環境と安全安心に配慮した製品、技術とサービスを片山ナルコ(株)と共に提供し、持続的に社会に貢献することを使命としてきました。近年、企業が果たす社会的責任は一層重要性が増しており、綾部工場(ISO14001認証取得)を主体とした活動から全社的な展開を実現するために、環境基本方針を掲げて活動しています。

この基本方針を推進するため、環境推進委員会を設置し、全ての事業活動から生じる環境負荷の低減に自主的かつ積極的に取り組み、全従業員が参画できる活動を目指しています。

環境貢献

当社における『環境貢献』の定義

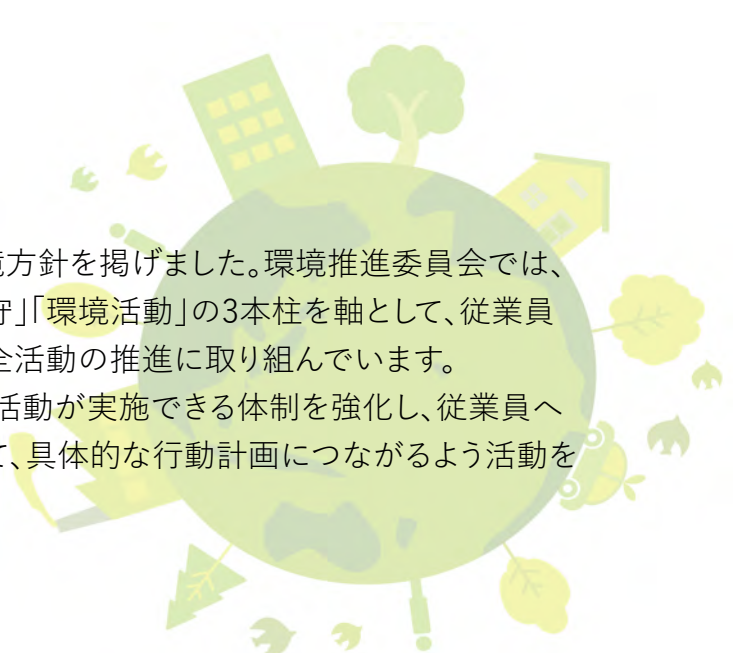
当社は事業を通じて、お客様の資源やエネルギーの削減、環境汚染の防止活動に貢献しています。製品を通じて、冷却塔・ボイラ・生産プラントなど水の削減や熱交換率・生産効率を向上させることでお客様の環境経営に貢献しています。

また、分析事業を通じて、お客様の工場管理に必要な水質分析、排ガス分析、作業環境測定など環境保全にも貢献しています。このように当社の事業活動によるお客様への貢献度を「環境貢献」と定義づけ、地球環境の保全に貢献しています。

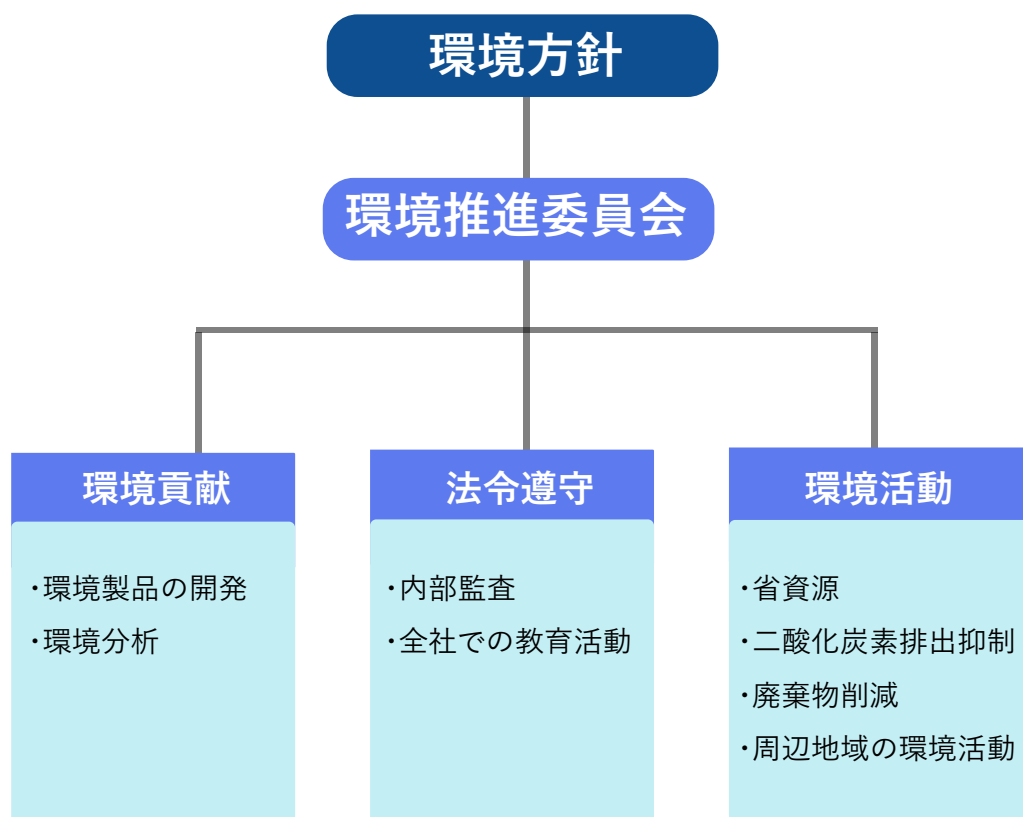
環境推進委員会

環境活動

当社は環境基本方針の実現に向けて5つの環境方針を掲げました。環境推進委員会では、環境方針の主旨を共有し、「環境貢献」「法令遵守」「環境活動」の3本柱を軸として、従業員への周知徹底と環境意識の向上および環境保全活動の推進に取り組んでいます。本年度も、従業員全員が共通認識を持って環境活動が実施できる体制を強化し、従業員への環境活動の啓蒙や教材を用いた教育を通じて、具体的な行動計画につながるよう活動を推進します。



環境推進委員会の活動内容



2. 環境貢献 製品開発の活動

製品開発における方針

創業以来の『水』をテーマとした技術を基盤に、お客様に選ばれる安心安全で環境に配慮した製品および技術の開発を、継続的に実現します。



活動内容

環境負荷低減に貢献する製品の開発およびサービスの提供

様々な産業における、安定操業、水・エネルギーの再利用や使用量の削減による環境負荷低減への貢献を目指しています。

環境に配慮した製品開発および処理技術の提案

安全性の高い化学物質を使用した製品開発の実施、およびお客様と共に処理薬剤や処理方法の見直しを行い、より環境への負荷が低い薬剤と手法の提供に努めています。



水処理事業(片山ナルコ)

スケール防止剤による貢献



課題解決:工場の生産性向上・安定操業サポート

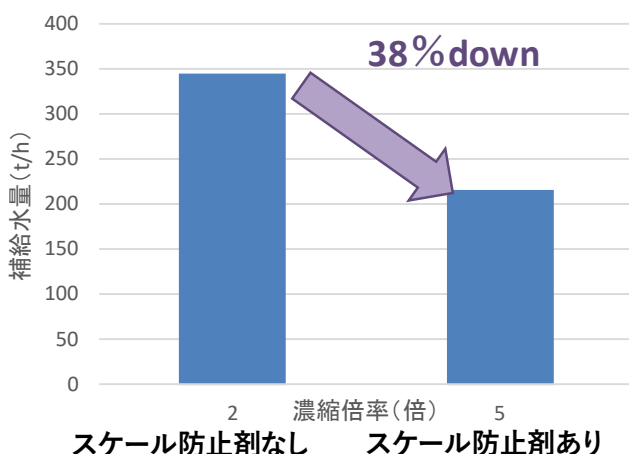
スケール障害について

工場で設備の冷却に利用される冷却水は、冷却塔で冷やされて循環利用されます。しかし、循環利用を繰り返すうちに、冷却水は濃縮され多種多様の障害(腐食、スケール)が発生するリスクが高まります。スケールは水中に含まれるカルシウムやシリカ等の無機物が固体化することで伝熱効率の低下による、消費電力の増加、また配管の閉塞など多種の障害を発生させ、工場などの操業、生産性に大きく影響を与えます。

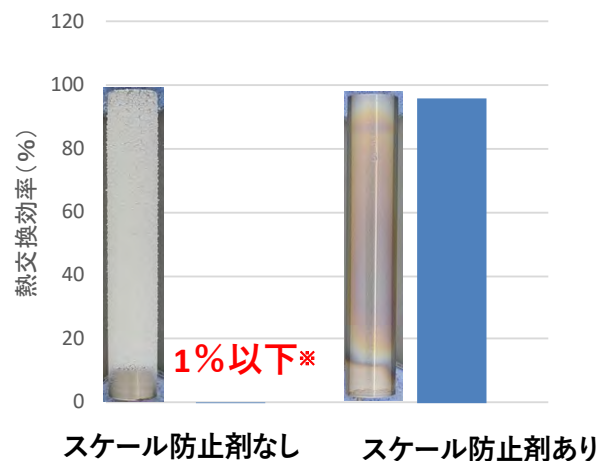
当社のスケール防止剤「ミラクルDP®シリーズ」を水系に添加することで、発生する多くのスケール障害を解消し、伝熱効率の低下を防止することで不要なエネルギーロスの発生を抑制させることができます。またスケール分散剤を利用することで、濃縮度を上昇させることができ、再利用する水の割合が増加することで新たに供給される水の使用量を削減することが可能となり、節水の観点からも環境に貢献しています。

最適な水質を再現

どれも同じに見える水ですが、その水質は国内各所で多種多様のバランスで存在します。水質の違いにより、冷却水で発生する障害も変化します。最適な薬剤を選定するためには、対象の水質を模擬することが重要となります。当社では工業水系で生じる障害の評価方法を特許取得し、実際の補給水を用いて、使用している冷却水の水質を再現し発生しうる障害を模擬することができます。これら高精度な評価を行い、最適な薬剤、濃度の選定をできることで、日々工場の安定操業に貢献しています。(※ 「特許6387502」)



濃縮度UPによる節水効果



熱交換効率

※状態変化がない状態を100%としたときの熱交換効率

環境事業（片山ナルコ）

消臭剤による貢献



課題解決：工場周辺の生活環境悪化の抑制に貢献

工場から発生する悪臭の対策

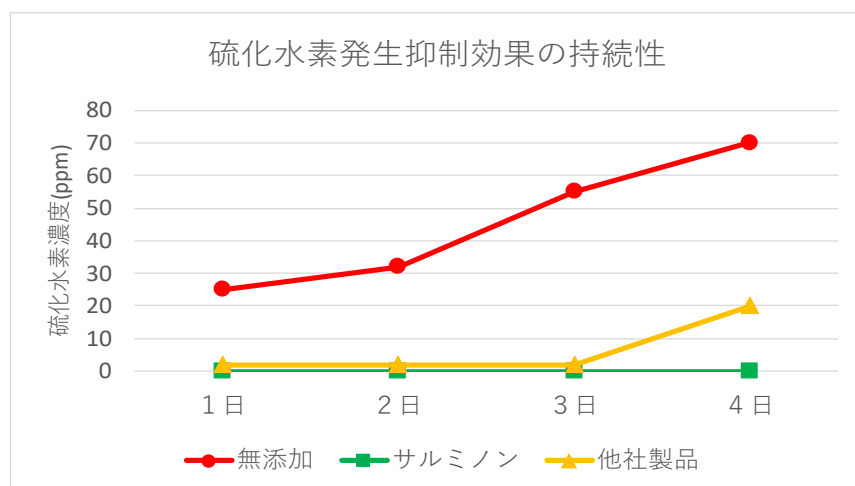
工場から発生する臭いは、大気環境の汚染だけでなく、悪臭防止法により厳しく規制されており近隣住民の生活環境に大きな影響を及ぼします。当社では、様々な工場の臭いに関して、機器分析や官能評価による調査を行い、消臭剤（サルミノン®シリーズ、ミラクルオーデル®シリーズ）を用いた最適な対策方法を提案し、工場の安定操業と周辺の生活環境の生活環境悪化の抑制に貢献いたします。

サルミノン®シリーズ

サルミノン® シリーズ様々な工場の排水処理施設や下水処理場で発生する汚泥に添加して使用されます。悪臭成分である硫化水素などと直接反応して分解するタイプや、ガスを発生させる微生物に作用し、汚泥の腐敗を防止することで、硫化水素の発生を抑制するタイプがあります。

ミラクルオーデル®シリーズ

ミラクルオーデル® Mシリーズは、自然で「爽やかな香り」を持つ噴霧タイプの消臭剤です。排水処理設備や廃棄物置き場などで発生する不快な臭気、悪臭に効果があります。



サルミノンを添加することで、硫化水素の発生が抑えられていることがわかります。

木材保存剤による貢献



課題解決：優れた環境資源である”木材”の利用促進

古くて新しいエコ資材 ”木材”

木材は人類の歩みとともに有史以来利用され続けてきた非常に有用な資材です。建材としての優れた物理的性能に加え、木材の持つ優しい外観は周囲に温かみを提供しています。また近年では、木材の持つ炭素固定能力や”植えれば育つ”再生可能資源であることにより、環境保全資材として非常に高い関心を示されており、木材を適正かつ積極的に利用していくことが推奨されています。

木材の弱点

木材にも利用する上での弱点があります。なかでも、生物資源であるが故に他の生物に食害され強度が低下してしまう点は、木材の最も大きな弱点であると言えます。木材を食する主な生物は大きく分けて、木材を栄養源とする微生物群である「木材腐朽菌」と木材に食害を与える昆虫類「シロアリ」の2種類があり、木材を利用していく上ではこれら生物に対する「防腐」ならびに「防蟻」の処理が必要となります。

木材保存剤「ミラクルローレル」

弊社の木材保存剤「ミラクルローレル」シリーズは、木材に防腐・防蟻性能を付与し、木材が持つ弱点を補うことにより、エコ資材である木材の利用を促進するための薬剤です。また、防腐・防蟻性能にとどまらず、下の写真の様な鉄防食性能など、弊社がもつ様々な工業分野での技術も薬剤に応用されており、より有用性の高い薬剤となっています。



野外に数年間試験設置した無処理の木材(左)

ミラクルローレルを処理した木材(右)

無処理木材は腐朽や蟻害により原形を留めない程まで劣化していますが、弊社薬剤で防腐・防蟻処理した木材は原形を留めています。



弊社のミラクルローレルに浸漬した鉄試験片(上)

一般的な他社木材保存剤に浸漬した鉄試験片(下)

薬剤による鉄の腐食性を抑えることにより、薬剤処理時に使用する機械へのダメージを低減し、さらに木材に使用する釘などの金具へのダメージも低減します。

環境分析事業

当社の環境分析について



活動内容

環境分析は、日本のあらゆる産業で実施されている環境保全の要ともいう仕事です。高度成長期には、「モノづくり」である生産活動が優先され、環境保全が後回しとなったことにより公害が多発した歴史があります。近年では、環境に配慮する活動は、社会的責任の基礎ともいえる時代となりました。環境分析は、産業活動における環境に配慮した状態「健康状態」を診断する行為であり、環境のお医者さんと位置付けることができます。私たちは、診断結果を伝えるだけではなく、その対策案をお客様と共に考え、立案することで環境保全に貢献しています。環境分析には、排水分析、排ガス測定、土壌分析、廃棄物分析など多岐にわたります。

今回は、その中の『排水分析』と『土壌分析』について実績をご報告いたします。

環境分析事業

当社の環境分析による貢献



排水分析による貢献

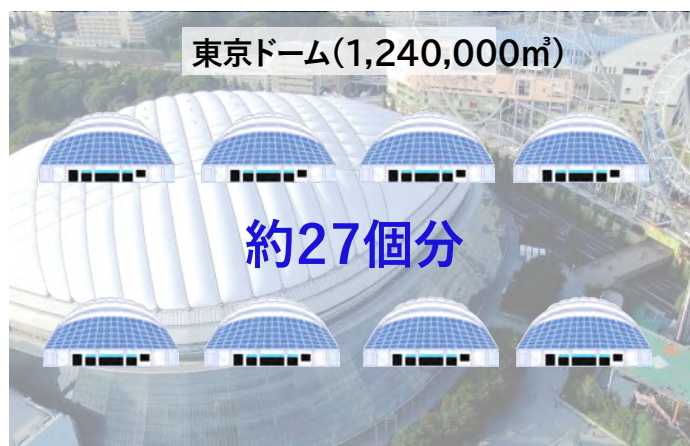
産業活動(工場など)では、様々な工程で「水」が使用されています。使用された水は「排水」として、河川、下水道などに放流されます。水は、生産工程で使用されると汚染され、多くの場合そのまま放流することができません。そのため、各工場では汚れた水を「排水処理設備」で浄化し、環境基準を満たした水を放流する必要があります。

当社はその排水分析を行うことによりお客さまの環境活動に貢献しています。

この一年間で当社が関わった排水量は、

3,300万 m^3

この水量(容積)は、
東京ドームの約27個分に相当します。



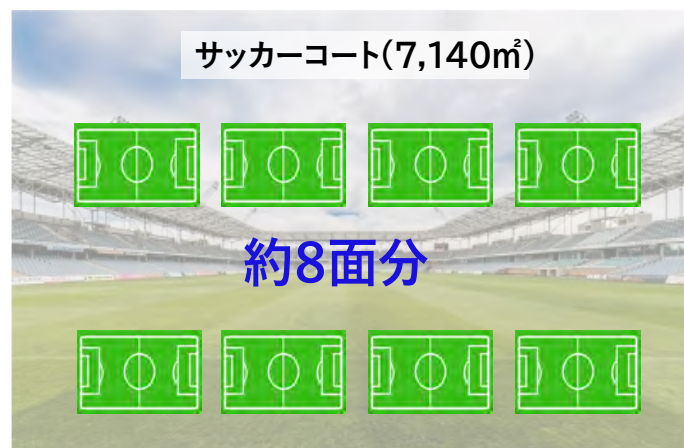
土壌分析による貢献

「土壌汚染防止法」により、建物の建て替えや撤去後、土地の再利用を行う際は、その土地の汚染状況を調査する事が義務付けられています。特に工場跡地では、化学物質による土壌汚染が問題視されています。当社は、土地の汚染状況を調査、分析を行う事で土壌汚染の分布状況を「見える化」しています。また、土壌汚染が確認された場合は、その浄化業務にも携わっています。

この一年間で当社が関わった土壌調査面積は、

68,184 m^2

この広さ(面積)は、
サッカーコートの約18面分に相当します。



環境分析からのソリューション事例の紹介

お客様課題解決に向けた道のり



脱水不良で処理ができない

弊社営業員は日頃から、お客様と分析依頼に関連した設備の運転状況や直面している問題などのヒアリングを行っています。その他、設備の新設や入れ替え、または改修などの情報から予測できそうな課題について話し合いを行い解決に向けて取り組んでいます。

分析値から見てくる原因の特定

今回お客様が直面された問題は、新設された脱水機がうまく運転できず、故障が頻発するというものでした。問題には必ず「原因」がありますので、これを特定する手段として「分析」の重要性をお客様と丁寧に話し合いました。脱水機の故障は、試運転では発生しませんでした。そのため、季節的な生産品目の変動による原水の水質変化が影響しているのではないかと予測しました。当社営業員はこの課題を改善するため、2つの方法を提案しました。

1つは、原水の水質変動を分析により把握し、脱水不良を引き起こす原因を特定すること、2つ目は、脱水処理における条件の見直しです。

データ収集の重要性和片山グループの強み

脱水不良の状況から「油分」「固形物濃度」が影響しているのではないかと推察し、原水の分析を実施しました。また、その変動の挙動を把握するため水質分析を数か月間行いました。この分析データを用いて、グループ会社である片山ナルコ(株)と共に、脱水処理の最適な処理方法の提案を行いました。その結果、脱水不良と故障の問題は解消し、汚泥の含水率、ろ液の透明性などが改善しました。



3. 法令遵守 体制と取り組み

当社の取り組み



当社は工業薬品の製品開発・製造、および環境分析の事業を行っており、多くの化学物質を使用しています。化学物質の使用においては「環境汚染の防止」のみならず「従業員の健康と安全」に配慮することが義務付けられており、環境関連法令の遵守は内部統制やコンプライアンス上、重要な取り組みであると位置づけています。

近年、環境関連法令の状況については、労働安全衛生法に代表されるよう厳格化が進んでいます。各種法令の改正に対し、新たなルールの立案、管理者の設置または資格の取得などの対応が求められており、計画的に法令遵守体制の構築に取り組んでいます。

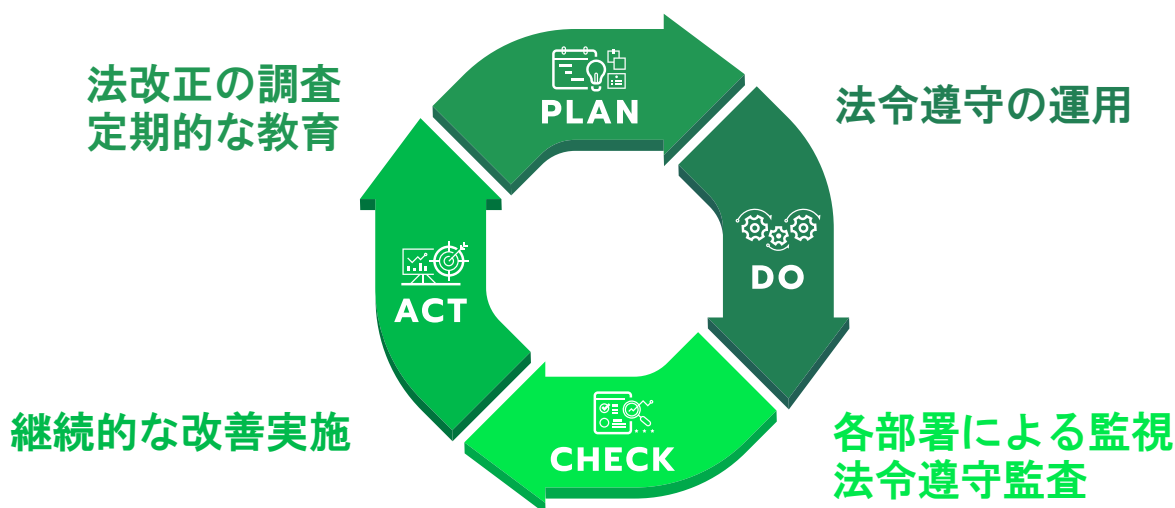
自主的な法令遵守に向けた対応

環境汚染の防止や従業員の健康と安全を維持するためには、全従業員が法令を遵守し化学物質を適切に取り扱うことが必要です。また、法令遵守をより良く維持していくために、現行実施している法令遵守監査に加え、各部署による日常的な監視対峙の強化とチェックリストを用いた自主管理の仕組みを導入しました。法令遵守の第三者による監査と各部署の自主管理を組み合わせた新たな仕組みにより、従業員の法令に対する理解度の向上と持続可能な法令遵守体制を確立し、継続的な改善活動に取り組んでいます。

2023年度は15法令について監査を実施し、合計23件の改善につなげることができました。

2024年度も継続的な法令遵守のサイクルで運用を開始する計画です。

継続的な法令遵守維持のサイクル



活動実績と評価

化学物質のリスクアセスメント評価

労働安全衛生法の「新たな化学物質規制」が始まり、化学物質管理のあり方は「リスクアセスメント評価による自主的管理」へと大きく転換しています。当社では、化学物質による労働災害・健康被害を削減するため、製品、原料および試薬を対象にリスクアセスメント評価を実施し、暴露防止措置を自ら実行する自主的管理の構築を目指しています。また、製品開発において対象化学物質の使用量の削減活動を行い、製造工程時の作業員の暴露量と環境への放出を最小限に抑えるよう取り組んでいます。今後、法改正に伴い、リスクアセスメント対象物質が大幅に増加しますが、適切な評価を維持できるよう継続的な評価体制の構築を目指します。

評価実績・結果

リスクアセスメント

健康リスク／災害リスクともにリスクレベル5未満で運用

作業環境測定

全拠点においてすべて第一管理区分で運用

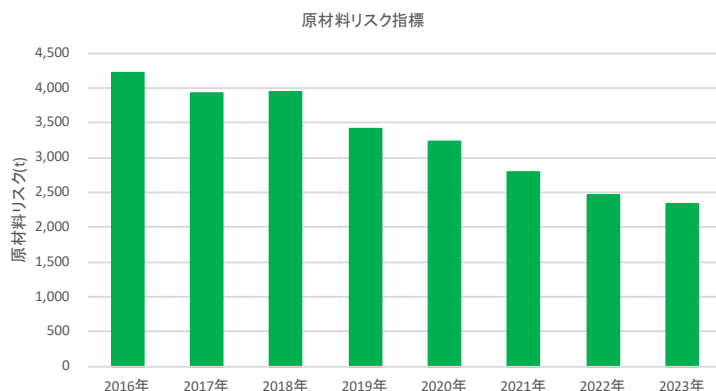
評価結果

リスクアセスメントは評価リスクに応じて適切な保護具と設備を選定し、作業環境測定結果においては全て第一管理区分(暴露濃度基準値未満)であることを確認しています。

化学物質のハザード・リスク評価

当社は環境基本方針を掲げ、自主的かつ積極的に企業活動から生じる環境負荷の低減に取り組んでいます。その取り組みの一つとして「原材料リスク指標」を算出し、製品全体としての環境への負荷の程度を評価しています。運用開始時から評価結果に基づき、有害性リスクが高くかつ取扱数量の大きい製品から優先して環境負荷の少ない製品への切り替えを進めています。

2023年の原材料リスク指標は2016年の約6割まで削減することができました。今後もこの活動を継続し、更なる環境負荷低減に積極的に取り組みます。



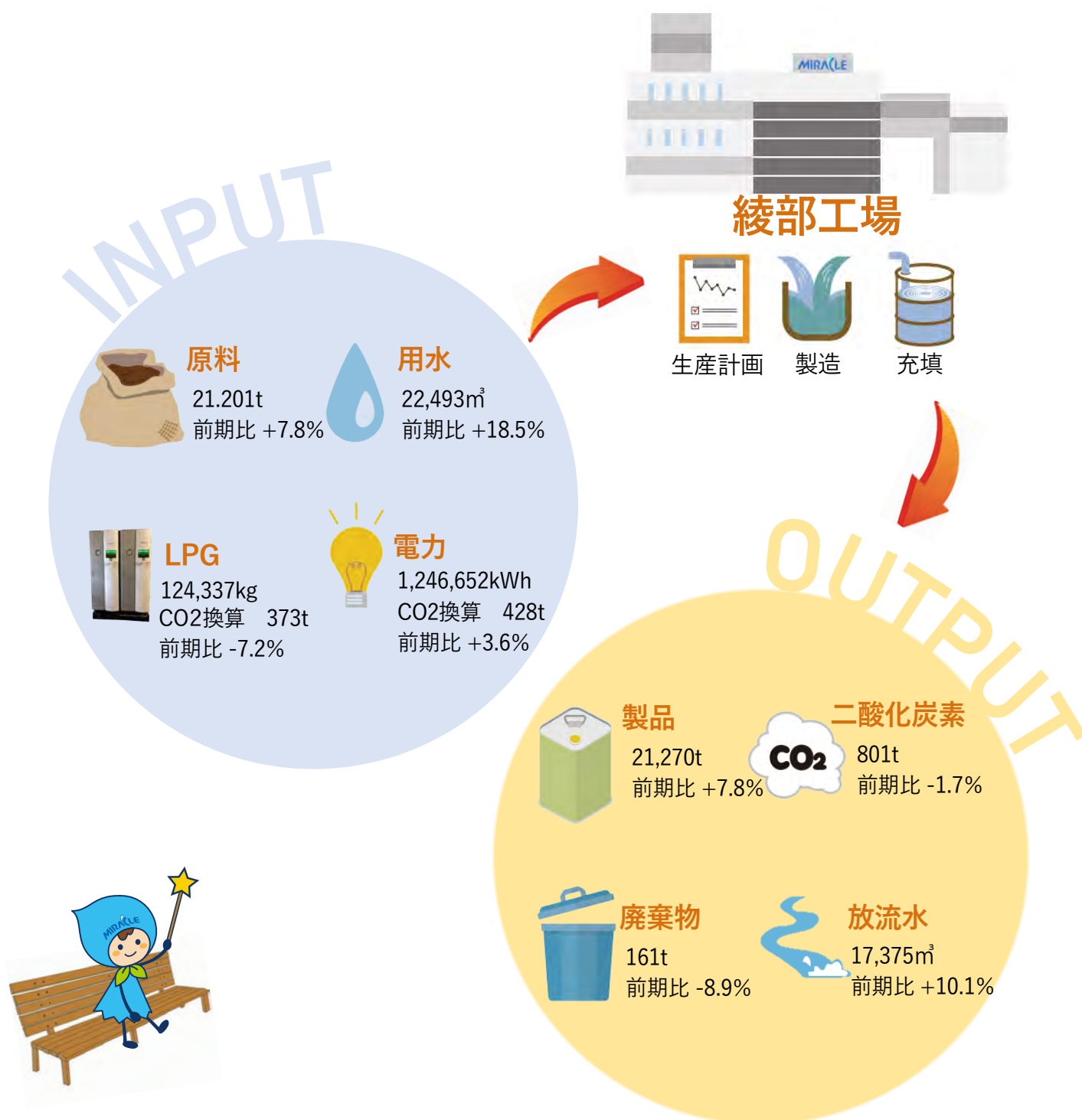
「原材料リスク指標」の算出方法

- ・原材料毎の環境および健康への有害性をハザードとして数値化する。
- ・ハザード値に原材料毎の年間取扱量(t)を乗じて合計する。
- ・合計値を年間全原材料の取扱量(t)で割った数値を「原材料リスク指標」とする。

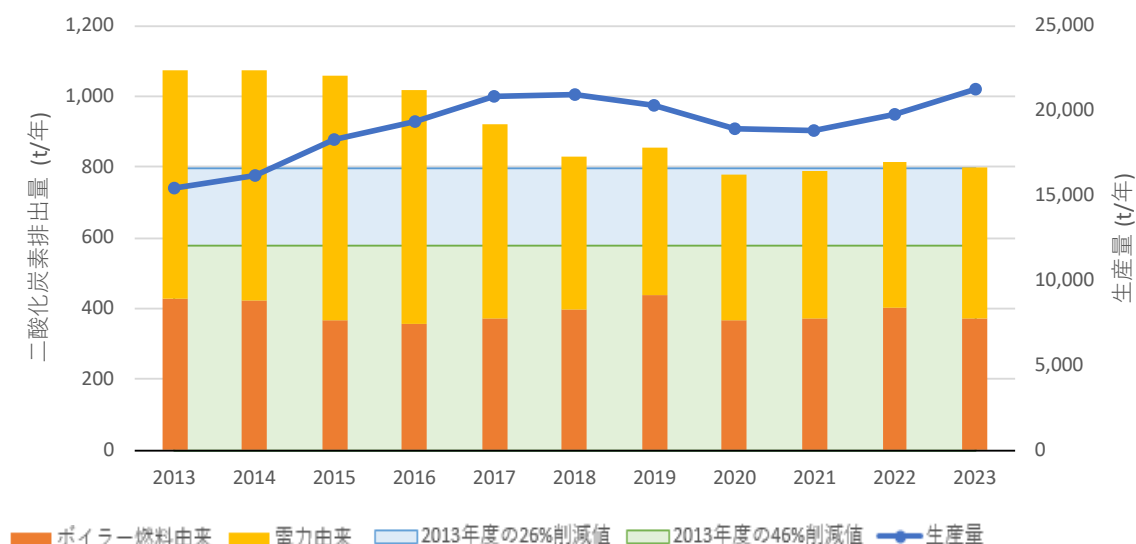
資源、エネルギーの利用状況



綾部工場ではISO14001:2015に基づいた環境マネジメントシステムを構築・運用し、電力・燃料等のエネルギーや用水等の資源の利用効率向上、排水・廃棄物の適切な処理等、環境への負荷の管理と低減に取り組んでいます。



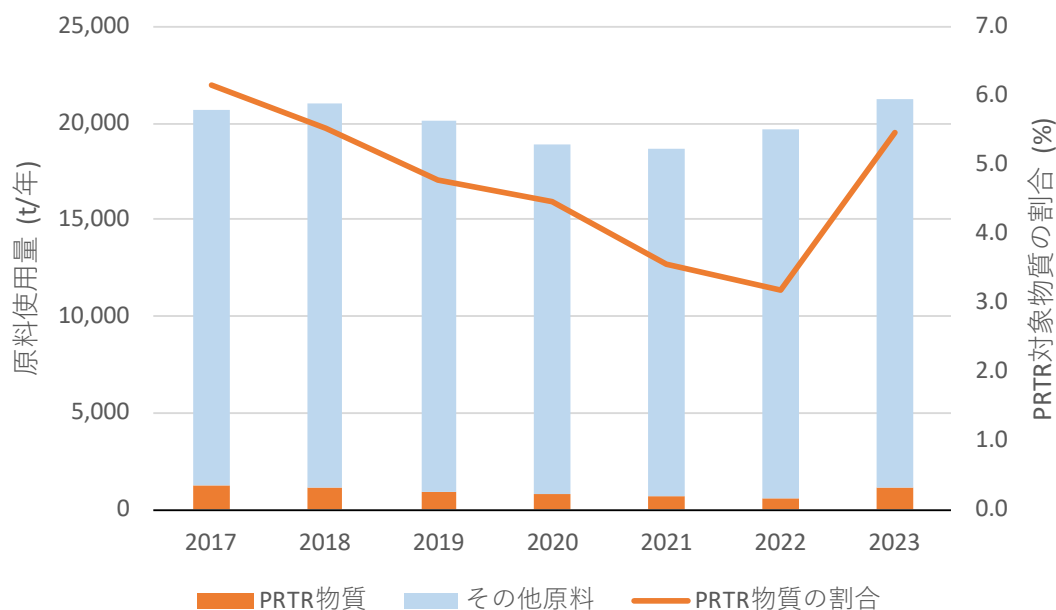
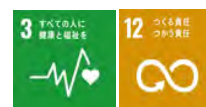
エネルギー消費と二酸化炭素排出量の推移



省電力機器への投資やより効率的な設備運用管理を通して、二酸化炭素排出量が少ない、より効率的で環境にやさしい生産活動に取り組んでいます。2013年度比-26%(*)に近い水準まで実現できましたが、-46%(*)という目標を視野に、更なる削減に取り組んでまいります。

※ パリ協定に基づく日本の2030年目標を参考としています。

環境負荷物質 (PRTR物質) の削減



環境影響の観点から、環境への排出量などを環境負荷低減のため、製品中のPRTR対象物質の削減に取り組んでいます。2023年度は法改正でPRTR対象物質が追加され、綾部工場では取り扱うPRTR対象物質の量および割合が増加しました。環境負荷の指標の一つとして、PRTR対象物質の管理や削減に取り組んでまいります。

周辺環境への環境の管理



生活環境に影響する騒音・振動や排気中の化学物質が「京都府環境を守り育てる条例」や「綾部市公害防止協定」で定める基準を満たしていることを確認しています。

騒音・振動測定

項目	時間帯	基準	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度
騒音	朝方	60 dB	38	37	41	38	39
	昼間	70 dB	42	38	41	40	40
	夕方	60 dB	34	37	37	38	34
	夜間	55 dB	34	36	38	38	34
振動	昼間	65 dB	<30	<30	<30	<30	<30
	夜間	60 dB	<30	<30	<30	<30	<30



工場設備の稼働による地域の住環境への悪影響が無いことを定期的に確認しています。騒音は1日を通して50 dB以下で「通常の会話より静かなレベル」、振動は1日を通じて定量限界未満(30 dB未満)で「人には感じられないレベル」を維持しています。

大気測定

測定対象（抜粋）	排気口基準濃度	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度
塩化水素	2 ppm	<2	<2	<2	<2	<2
ホルムアルデヒド	2 ppm	5.6	<0.2	0.3	<0.2	<0.2
アンモニア	20 ppm	<10	<10	<10	<10	<10
硫酸	0.3 mg/m ³	<0.3	<0.3	<0.3	<0.3	<0.3
シアン化水素	4 mg/m ³	<2	<2	<2	<2	<2



大気汚染等の防止のため、製造工程からの排気に含まれる有害物質(ばい煙等)を定期的に測定しています。

水環境への影響



水環境の汚染を防止するため、適切な排水処理と水質管理に努めています。下記項目は、工場において代表的な排水基準として使用されている項目です。

当社は排水基準の1/2以下を目標値として日々、排水処理、水質管理に努めています。

項目	排水基準	2019年度	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度
pH	5.8 ~ 8.6	7.3	7.5	7.8	7.4	7.8
BOD（生物化学的酸素要求量）	25 mg/L	1.7	1.8	7.7	3.0	3.5
COD（化学的酸素要求量）	160 mg/L	30	46	38	31	33
SS（浮遊物質）	90 mg/L	1.9	2.3	5.6	5.8	2.1
窒素化合物（アンモニア、 アンモニウム化合物、 亜硝酸化合物、硝酸化合物）	100 mg/L	30	54	50	32	53
鉱油	1 mg/L	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5
動植物油	6 mg/L	1.1	<0.5	<0.5	<0.5	<0.5

その他活動について



作業場の暑熱対策、省エネルギーのため、屋根の遮熱塗装などを導入しています。

綾部工業団地の一員として、交通安全活動、自治体のレクリエーション行事など、地域での活動にも参加しています。

環境負荷低減の取り組みについて



取り組みの背景

分析センターでも、他部署と同様に環境基本方針にある『全ての事業活動において環境問題に取り組むと共に、自主的かつ積極的に企業活動から生じる環境負荷の低減を目指します。』にコミットメントし、運営を実施しております。分析センターの活動に伴い、エネルギーや有害な廃棄物(廃液)が日々生じており、産業廃棄物として適正に処分しておりますが、そのエネルギーや廃棄物(廃液)量を低減して環境に配慮した分析センターの実現に向け活動しております。

分析装置更新による環境負荷低減の取り組み

装置の更新時に従来の選定基準で定めていた「精度、操作性、コスト、サポート」に加え、昨年より『エネルギーの使用量、廃棄物(廃液)量』を装置選定基準に取り入れました。当時、更新予定だった還元気化水銀分析装置を変更した基準に基づき選定を行いました。

還元気化水銀分析装置更新による環境負荷低減の成果

エネルギーの使用量、廃棄物(廃液)量を装置選定の基準に取り入れ選定を行いました。結果、旧還元気化水銀分析装置に比べ、
廃液量・消費電力・測定時間を削減することが出来ました。

◇80検体 前処理ありで測定した場合



更新した装置
RA-7000シリーズ

① 廃液量の削減

従来モデル(RA-4500)

RA-7000シリーズ



約50%(600mL)削減

② 消費電力の削減

従来モデル(RA-4500)

RA-7000シリーズ

2.59kWh

1.85kWh

約30%(CO2換算0.34kg)削減

③ 測定時間の削減

従来モデル(RA-4500)

RA-7000シリーズ



11時間30分

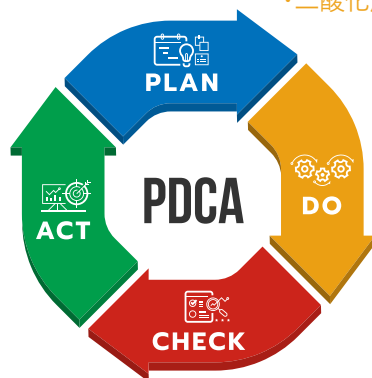


8時間50分

約2時間40分削減

本社環境活動の取り組み

- ・全社KPIの決定
- ・環境側面の特定
- ・環境目標の実施計画



- ・改善策の検討
- ・次期に向けたKPIの見直し

- ・環境啓蒙活動の実施
- ・省エネルギー活動
- ・排出物の削減
- ・二酸化炭素削減への取り組み

- ・活動報告と有効性確認
- ・モニタリング公開



本社においても、エネルギー不足や資源の枯渇、気候変動など様々な課題を抱える社会の一員として、PDCAサイクルに基づいて、環境負荷低減に向けた活動に取り組んでいます。具体的には、電力や紙消費の削減、廃棄物の分別・抑制等を行い、循環型社会に向けた取り組みを進めています。

本年度も、全従業員の環境に対する意識を高めるためのリーフレット発行、環境教育への取り組み、事務消耗品のグリーン購入の推奨等を実施し、その他環境負低減に向けてプラから紙ファイルへの全社切替を行いました。

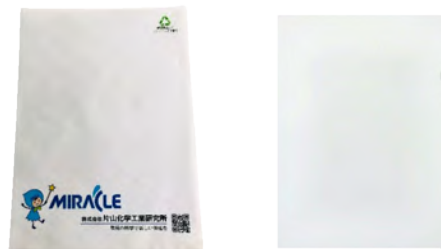
リーフレット・ポスターによる啓蒙活動

環境活動のお知らせ(リーフレット)発行は各本部が取り組んでいる環境活動や環境貢献について掲載しております。全社で共有する事で従業員の環境意識を高めると共に従業員が主体的に行動できるよう取り組んでいます。



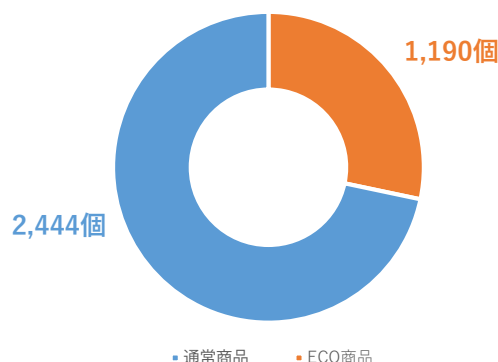
紙製クリアファイルの導入

環境負荷低減を目的に社内外で利用しているポリ製クリアファイルを廃止し、紙製のクリアファイルに切り替えました。今後もCO2の排出量削減に取り組んでいきます。

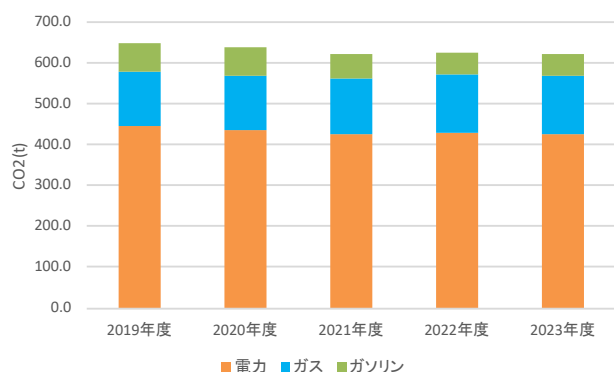


事務消耗品のグリーン購入推奨

事務消耗品を購入する際は、グリーン購入(エコ商品等)を推奨しております。今年度は全体購入数に対して、グリーン購入率33%の実績となりました。(前年比5%増)



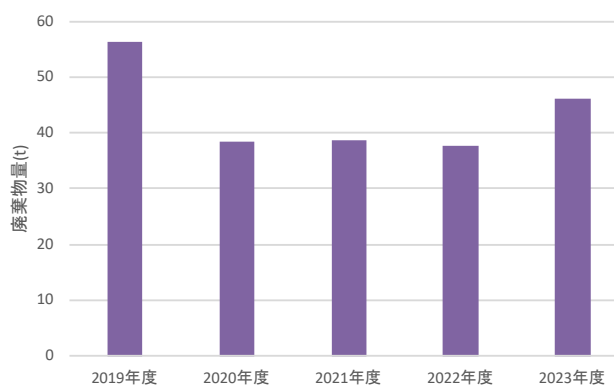
二酸化炭素排出量抑制への取り組み



二酸化炭素の削減に向けて以下の活動に取り組んでいます。今後も排出量抑制に向けた活動を継続して実施していきます。

- ・不要時消灯の徹底化
- ・電気使用量のモニタリングの実施と分析
- ・室内温度の適正管理
- ・分析機稼働時間の見直し

廃棄物排出量抑制の取り組み



事業活動から生じる排水・産業廃棄物を抑制すると共に、リユースやリサイクル(再資源化)を推進し、廃棄物排出量の削減に向けて以下の活動に取り組んでいます。今後も継続して活動に取り組んでいきます。

- ・3Rの推進
- ・事業活動で生じる排水の適切な処理とモニタリング
- ・分析過程に発生する有害物質の回収と処理
- ・分析残試料の依頼元への返却
- ・有価資源の回収および再資源化
- ・分析用ポリ容器の再利用

本社周辺の清掃



