

ENVIRONMENTAL REPORT 2025

環境レポート2025



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」「人材育成」と「情報管理」を品質基本方針の四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に対して資源の有効利用、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
	大阪営業所	:	TEL 06(6322)0176 FAX 06(6323)0548
	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
		:	TEL 0773(43)3091 FAX 0773(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
		:	TEL 0299(82)4874 FAX 0299(82)4859
所在地	千葉事務所	:	〒260-0835 千葉県千葉市中央区川崎町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
		:	TEL 073(452)0713 FAX 073(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
		:	TEL 093(521)5041 FAX 093(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 (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、主体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

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	21

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主体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

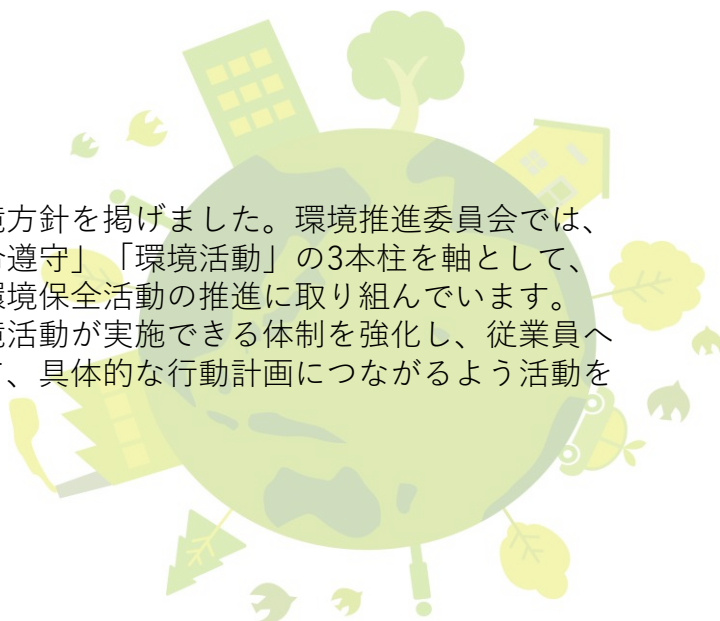
当社は事業を通じて、お客様の資源やエネルギーの削減、環境汚染の防止活動に貢献しています。製品を通じて、冷却塔・ボイラ・生産プラントなど水の削減や熱交換率・生産効率を向上させることでお客様の環境経営に貢献しています。

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。

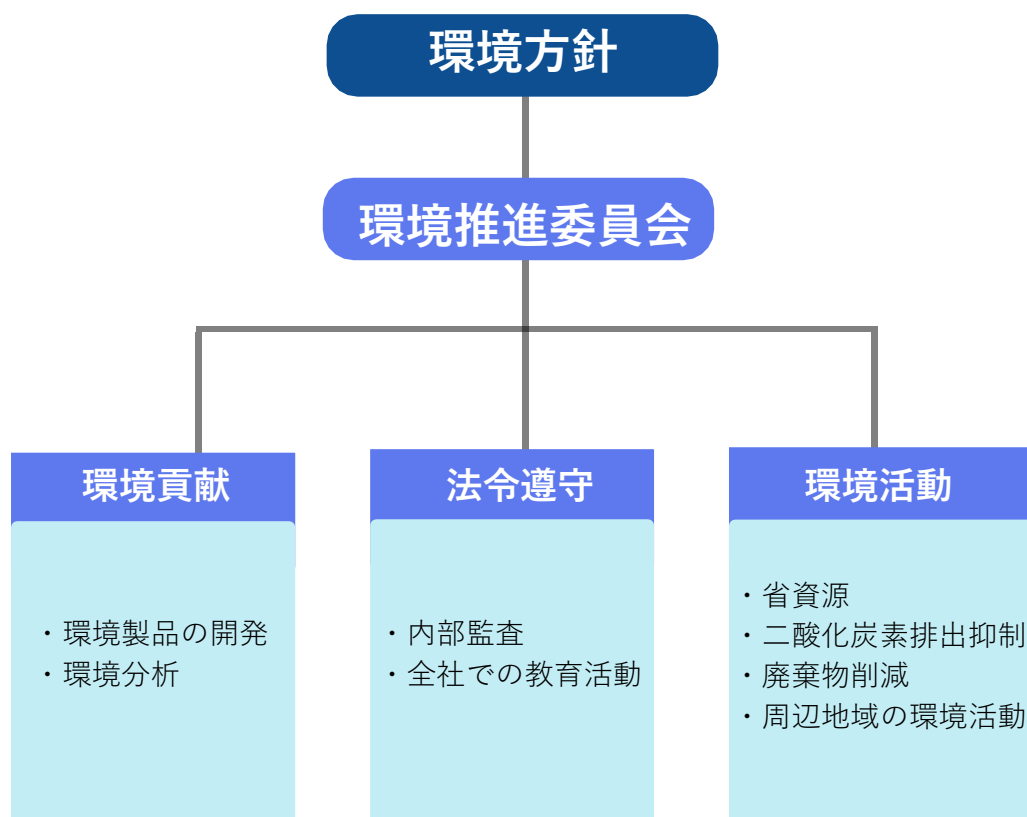
環境推進委員会

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。



環境貢献 製品による貢献

貢献事例 ①



バイオマス発電所の安定操業への貢献

バイオマス発電の課題と解決策の提案

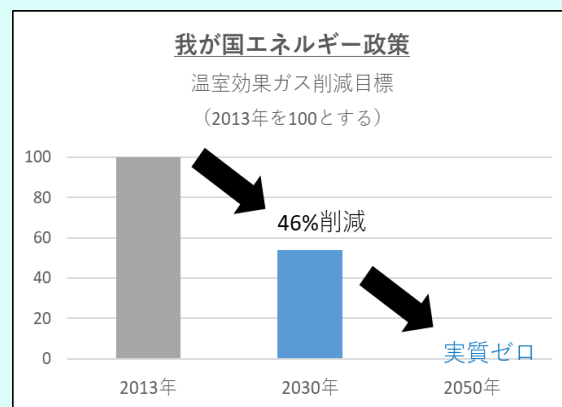
2050年に温室効果ガス排出実質ゼロを達成するためにカーボンニュートラルなバイオマス発電が注目されています。しかし、バイオマスには石炭よりも低融点成分（Na塩やK塩）が多く含まれるため、ボイラ内で灰分や流動砂の融着固化物（クリンカ）が多く生成し、炉内に付着することで操業停止を度々発生させています。

また、今後安価なバイオマス（低融点成分をさらに多く含む）の利用が期待されていることから、クリンカによる障害はますます深刻になると予想されます。

当社のクリンカ抑制剤は、独自のメカニズムにより灰分や流動砂に作用することで低融点物質質量が変動しても高いクリンカ抑制効果を維持し、バイオマス発電の安定操業とバイオマス発電事業の促進に貢献します。

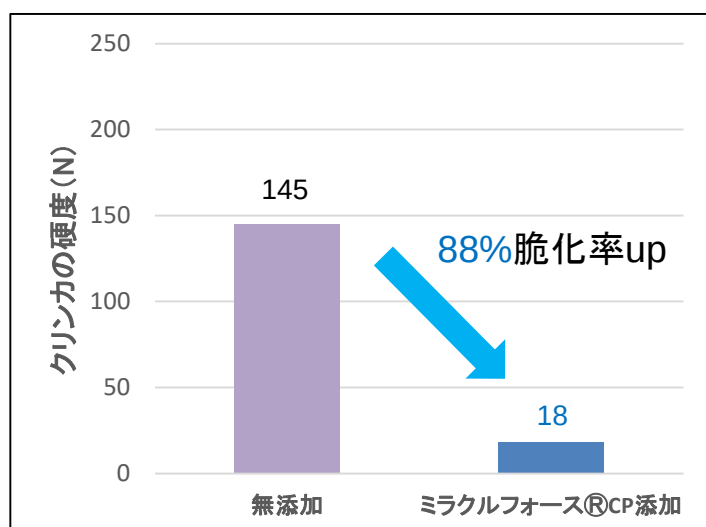
ミラクルフォース® CPシリーズ

ミラクルフォース® CPシリーズは、砂や灰の凝集固化物を非常に脆くさせる効果を有するので、凝集固化物は直ちに崩れ、固化物の成長を阻害することができます。またバイオマス中の低融点成分が変動しても、クリンカの成長阻害効果を維持します。

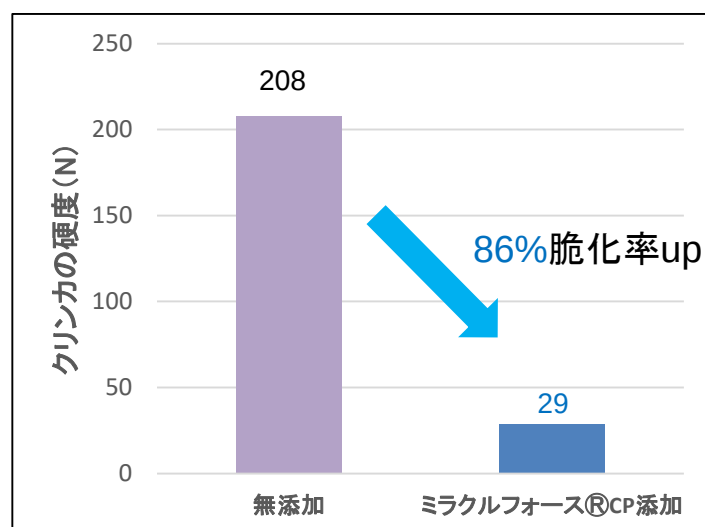


バイオマス発電促進のための課題を解決し、エネルギー政策の目標達成に貢献します

低融点物質が少ない場合

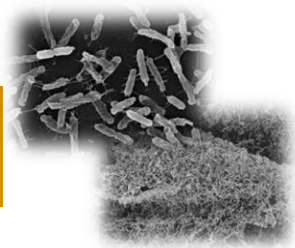


低融点物質が多い場合



環境貢献 製品による貢献

貢献事例 ②



設備の運転中性能回復・機器の延命化への貢献

バイオフィーム障害について

工場では設備を冷やすために冷却水が使用されます。熱を受け取った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、多種多様の障害が発生するリスクが高まります。なかでも微生物の制御がうまく行われないとバイオフィーム障害が生じます。

バイオフィームは微生物が設備表面に付着して形成する粘性の集合体です。熱交換器の伝熱面にバイオフィームが生じると、深刻な伝熱効率の低下や消費電力の増加、機器・配管の腐食促進、配管の閉塞など多種の障害が発生させ、工場などの安定操業や生産性に大きく影響を与えます。また、バイオフィームは有害微生物の温床となることで衛生的な安全面でも障害を生じます。

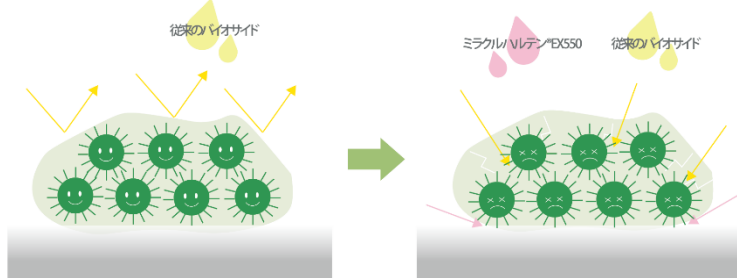
ミラクルハルテン® EX550

生産性を回復するためにはバイオフィームを除去する必要がありますが、従来法では危険な化学薬品を高濃度配合させて洗浄作業を行わなければならない、設備の運転を一時停止する必要があります。また、洗浄後の循環液は産業廃棄物にするか無害化して排水しなければなりません。

工業用付着汚れ分散剤「ミラクルハルテン® EX550」は、水系に低濃度添加することでバイオフィームの除去防止効果が発揮されることから、設備の運転中に使用することができ、熱交換器の性能回復、伝熱効率の低下防止が図れます。また、バイオフィーム制御は腐食の軽減に繋がります。

ミラクルハルテン® EX550は燃費改善や機器の延命化により安定でサステナブルな操業に貢献します。

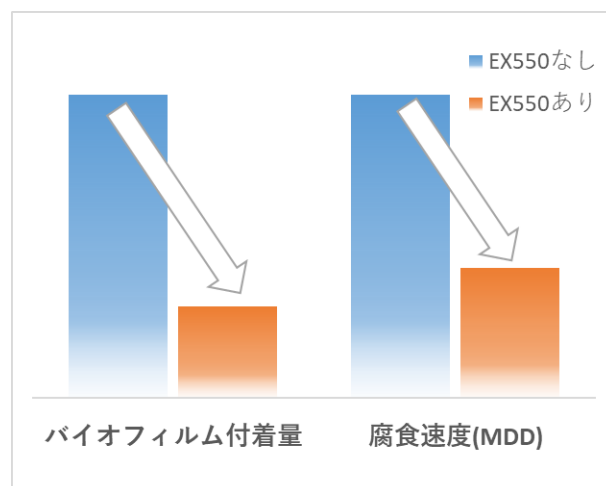
バイオフィームの除去効果のイメージ



バイオフィームによる伝熱損失

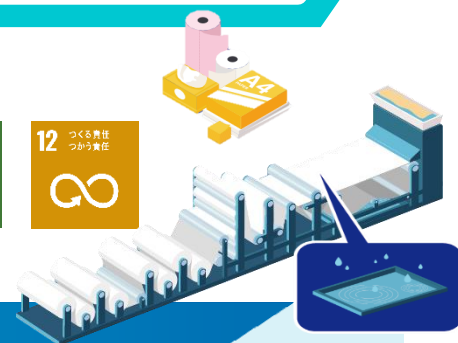
組成	熱伝導率 (W/m/K)
バイオフィーム(水分含量90%)	0.6~0.7
銅	370~420

ミラクルハルテン® EX550の効果



環境貢献 製品による貢献

貢献事例 ③



製紙工場の系内清浄化による生産効率向上に貢献

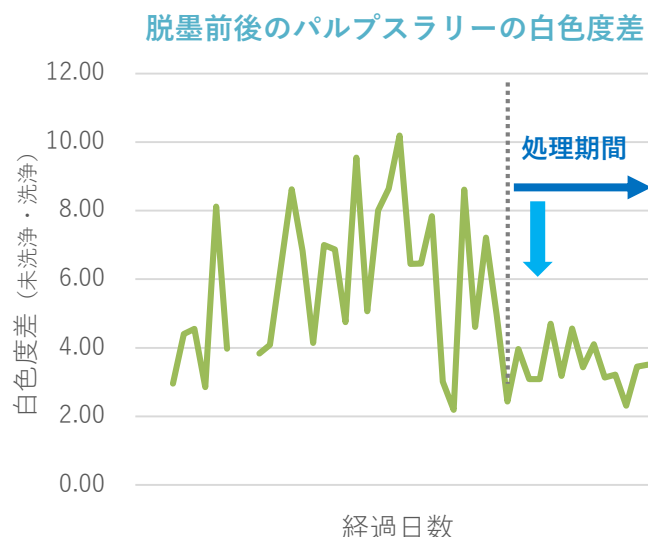
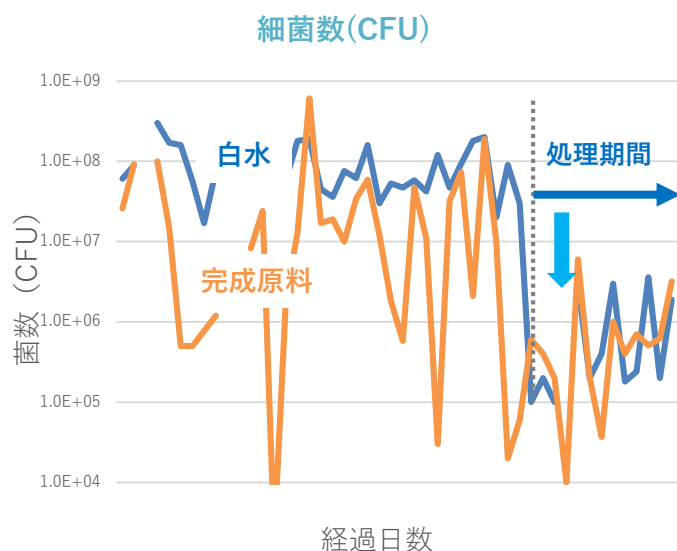
製紙工場の「水」「エネルギー」

段ボールや印刷用紙、トイレットペーパーなどの紙パルプの製造時には多くの「水」と「エネルギー」が使用されています。紙の種類にもよりますが、一般的に紙1トンあたり64000リットルもの水が必要となります。このように紙パルプ製造業は水消費量が産業界最大であるため、工程内で使用する水の約9割は循環利用（再利用）されています。循環利用される水中では菌の繁殖や各薬品の濃縮が起こり、様々なトラブルを引き起こします。これらトラブルは製品の品質低下だけでなく生産性に大きな負の影響を与えることから水の清浄化を行うことは生産効率の向上に大きく貢献し、結果として「水」と「エネルギー」の使用量削減に繋がります。

ミラクルファニスタ® ST100

「ミラクルファニスタ® ST100」を製紙工程水へ添加することにより、系内全体の腐敗を防止します。工程水の腐敗は製紙装置自体や紙製品の汚れの原因となります。ミラクルファニスタ® ST100による系内全体の腐敗防止は紙製品の品質を維持し、また、製紙装置の連続運転期間を延長させることで製紙工場の生産性を向上させます。また、既存の製品群と比べてミラクルファニスタ® ST100は、連続処理により適した設計となっていることも特徴としています。

ミラクルファニスタ® ST100の実機適用結果



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

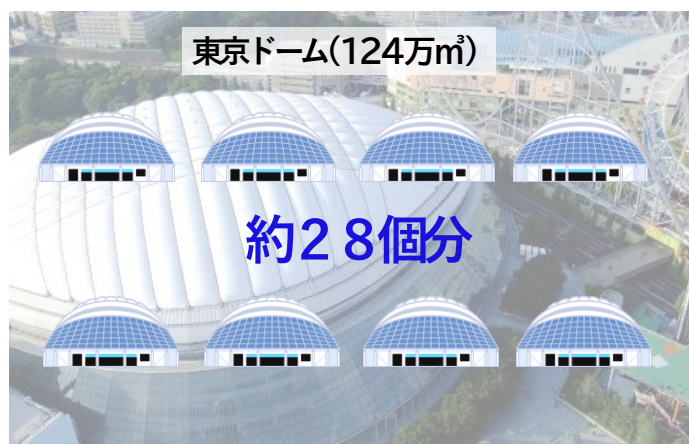
産業活動において欠かせない「水」は、さまざまな工程で使用され、排水として河川や下水道へ放流されています。しかし、使用後の水は汚染されているため、各工場では「排水処理設備」で浄化し、環境基準を満たすことが求められます。

当社は、排水分析を通じて水質管理をサポートし、お客様の環境保全活動に貢献しています。確かな技術と信頼の分析で、持続可能な社会の実現をともに目指しています。

この一年間で当社が関わった排水量は、

3,500万 m^3

この水量（容積）は、
東京ドームの約28個分に相当します。



土壌分析による貢献

「土壌汚染対策法」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、

187,499 m^2

この広さ（面積）は、
サッカーコートの約26面分に相当します。



安衛法改正に伴う当社サービスによる貢献

安衛法改正について

■ 法改正の背景

世界には天然由来のものを含め、数万種類の化学物質が存在し、さらに毎年約600種類の新規化学物質が開発されています。このような状況下で、すべての化学物質の有害性や毒性、人体への影響を調査することは事実上不可能です。そのため、リスク評価の困難性を考慮し、健康被害を防止するための法改正が行われました。

■ 求められること

労働災害を防止するため、化学物質やその製剤の危険性・有害性を特定し、労働者への危険や健康障害のリスクを評価した上で、各事業場が責任を持ってリスク低減対策を実施することが義務付けられました。

■ 対象となる事業場は

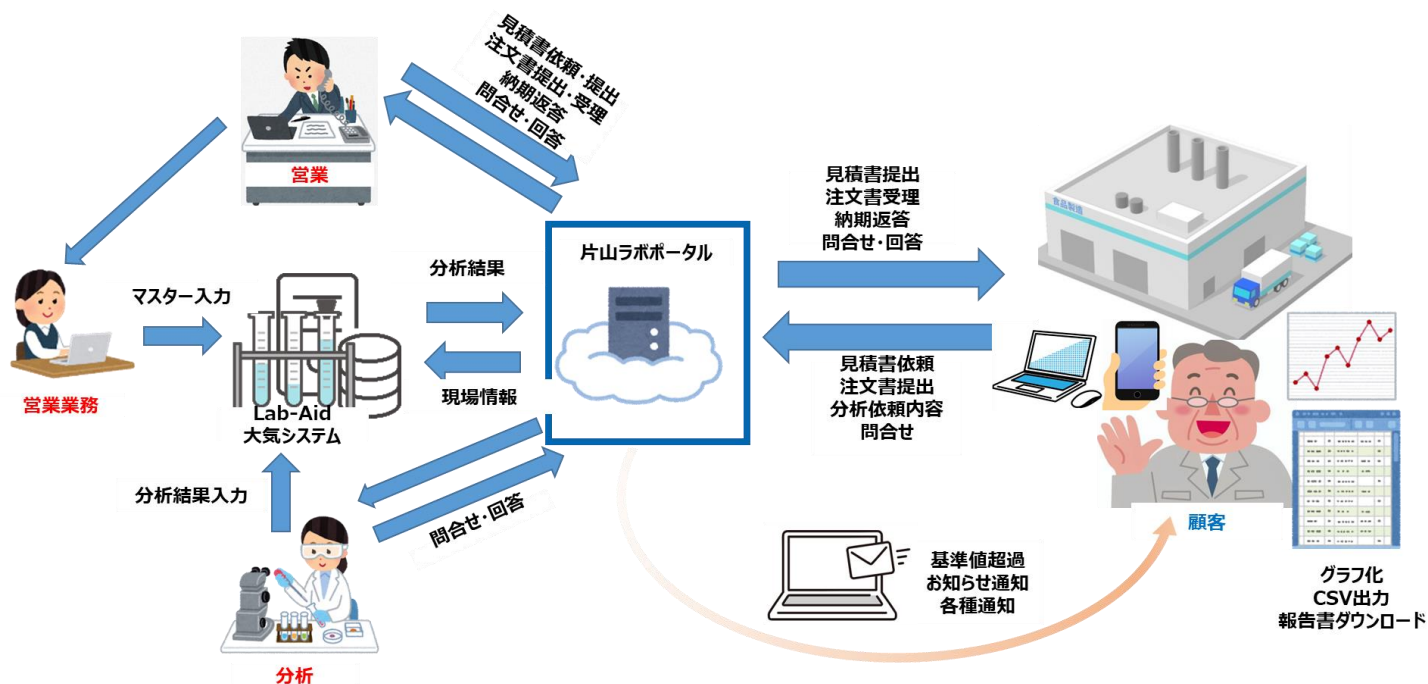
業種や事業場の規模に関わらず、化学物質を製造・取扱う全ての事業場が対象となります。製造業や建設業に限らず、清掃業、飲食店、医療・福祉業などでも化学物質を含む製品が使用されており、労働災害のリスクがあります。

当社の新たなサービス

■ 片山ラボポータルの仕組みを用いた新たな結果提供

顧客ごとにIDとパスワードを発行し、分析結果の確認、データのダウンロード、異常値の速報、依頼・問い合わせが可能な「片山ラボポータル」を新たなサービスとして提供します。

リアルタイムで情報共有ができる体制を構築し、環境基準超過時には速やかな異常値確認と初動対応を可能にすることで、環境保全および工場の安定操業を支える信頼性の高いツールとしての価値を高めていきます。



3. 法令遵守 体制と取り組み

当社の取り組み



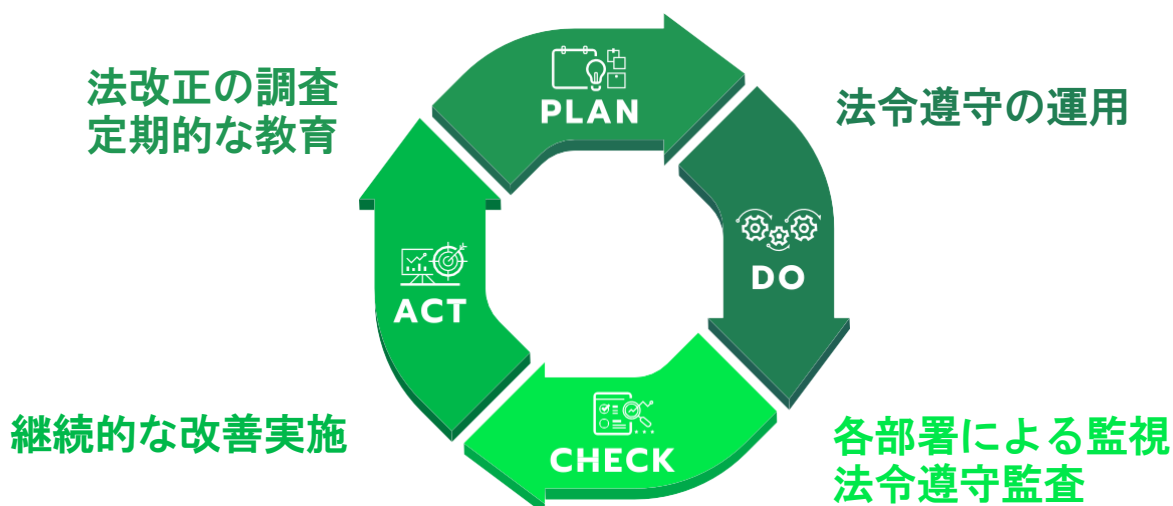
当社は工業薬品の製品開発・製造、および環境分析の事業を行っており、多くの化学物質を使用しています。化学物質の使用においては「環境汚染の防止」のみならず「従業員の健康と安全」に配慮することが事業者には義務付けられており、環境関連法令の遵守は内部統制やコンプライアンス上、重要な取り組みであると位置づけています。

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に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、管理者の設置や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維持・改善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。

継続的な法令遵守維持のサイクル



活動実績と評価

化学物質による健康被害の予防

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・健康被害を予防するため、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検討・実施する自主的管理の構築に取り組んでいます。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。

リスクアセスメント

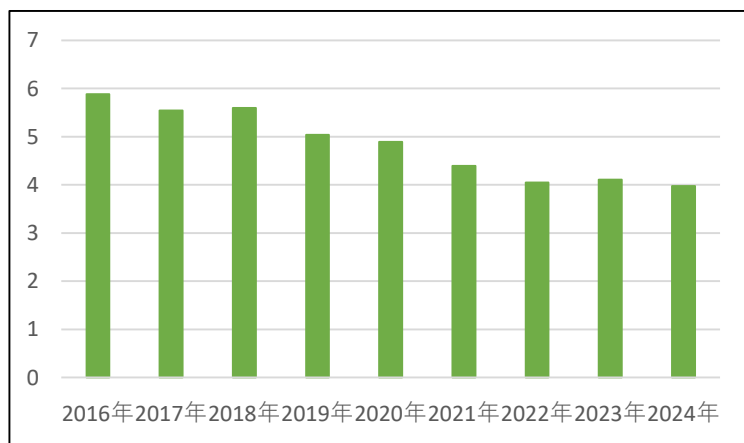
CREATE-SIMPLEを用いたリスクアセスメントを軸として、基準濃度を超えると予測される場合には代替手段、適切な設備対策や保護具を検討し、また、必要に応じて確認測定を実施するなど、暴露状況の把握と改善に取り組みます。

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、事業活動から生じる環境負荷の低減に積極的に取り組んでいます。その取り組みの一つとして「原料リスク指標」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いて、有害性リスクが高くかつ取扱数量の大きい製品から環境負荷の少ない製品への切り替えを進めています。

PRTR法や労働安全衛生法等の改正と新たに得られた成分情報に基づいて、原料のリスク指標を再評価した結果、2024年の原料リスク指標は2016年の68%となりました。今後もこの活動を継続し、更なる環境負荷低減に主体的に取り組めます。



原料リスク指標の推移

「原料リスク指標」の算出方法

- ・ 環境や安全衛生に関する法規制の対象物質の情報および原料の成分情報から、原料ごとの環境および健康への有害性（ハザード）を数値化する。
- ・ 原料ごとの「ハザード値×年間取扱量」を合計し、全原料の取扱量で割った値を原料リスクの指標とする。

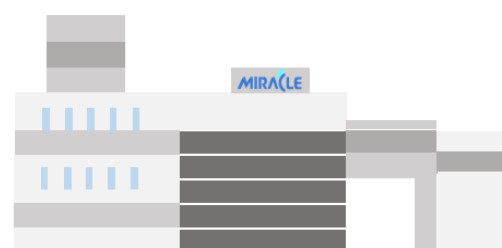
4. 環境活動

綾部工場

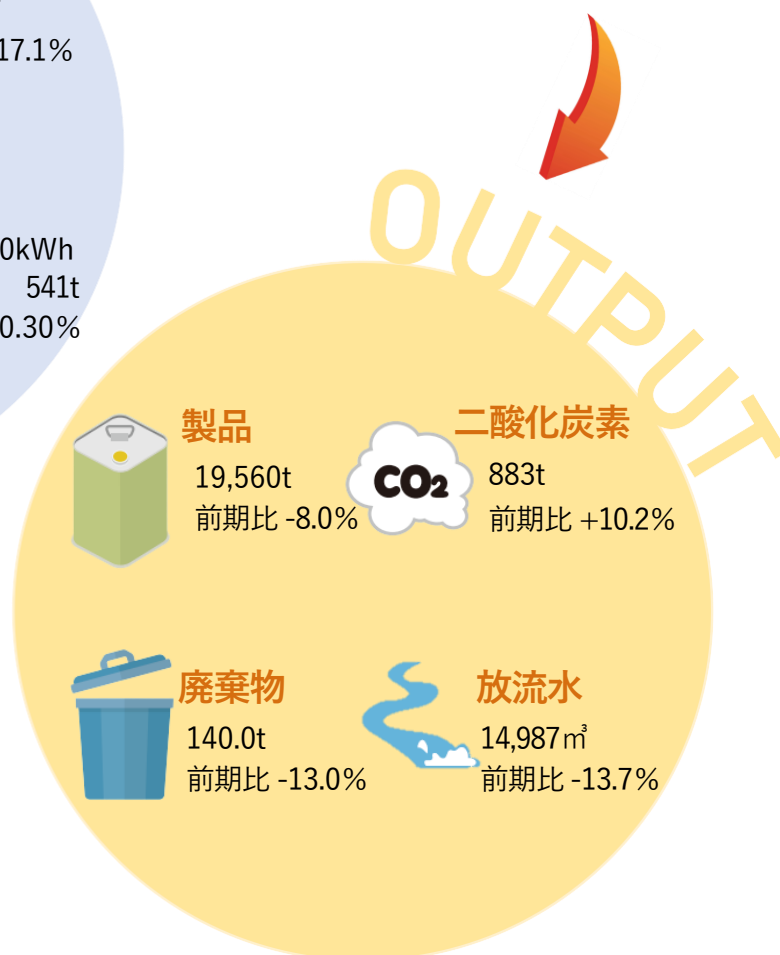
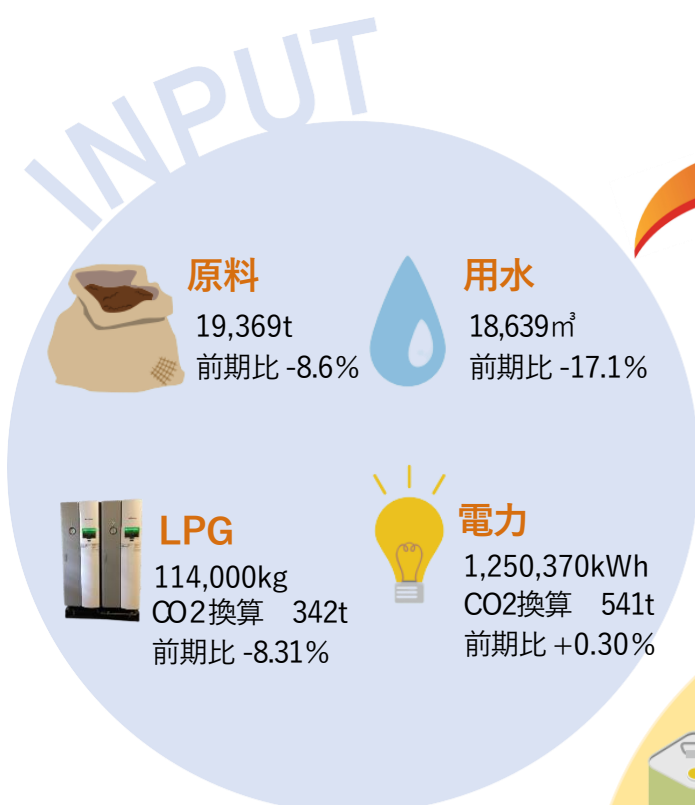
資源、エネルギーの利用状況



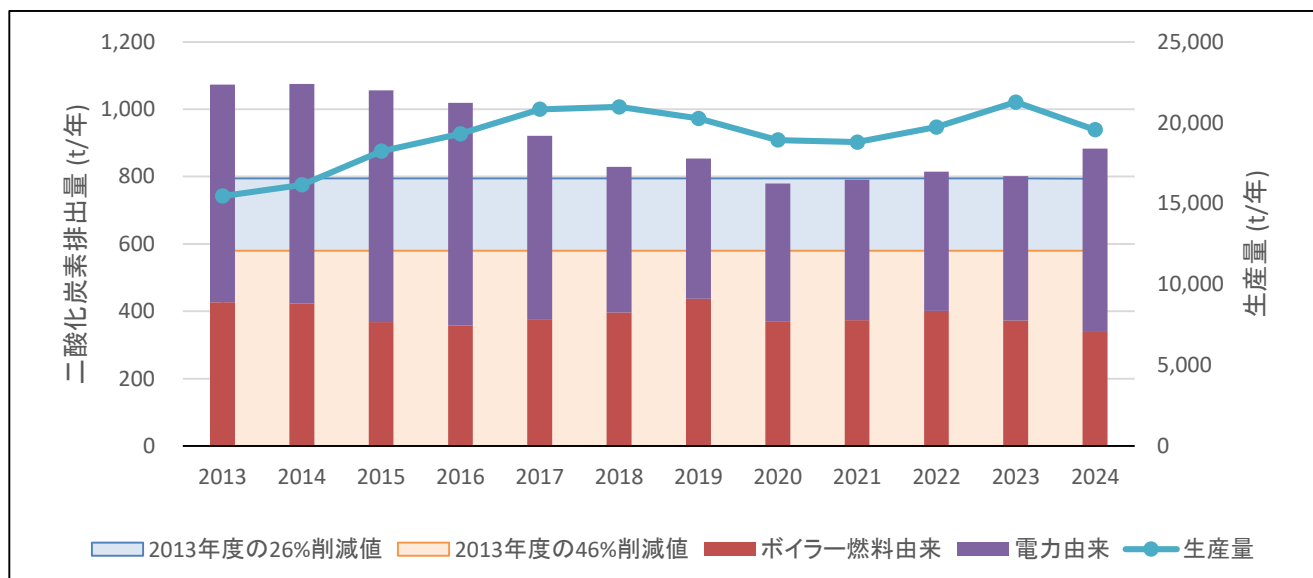
綾部工場ではISO14001:2015に基づいた環境マネジメントシステムを構築・運用し、電力・燃料等のエネルギーや用水等の資源の利用効率向上、排水・廃棄物の適切な処理等、環境への負荷の管理と低減に取り組んでいます。



綾部工場



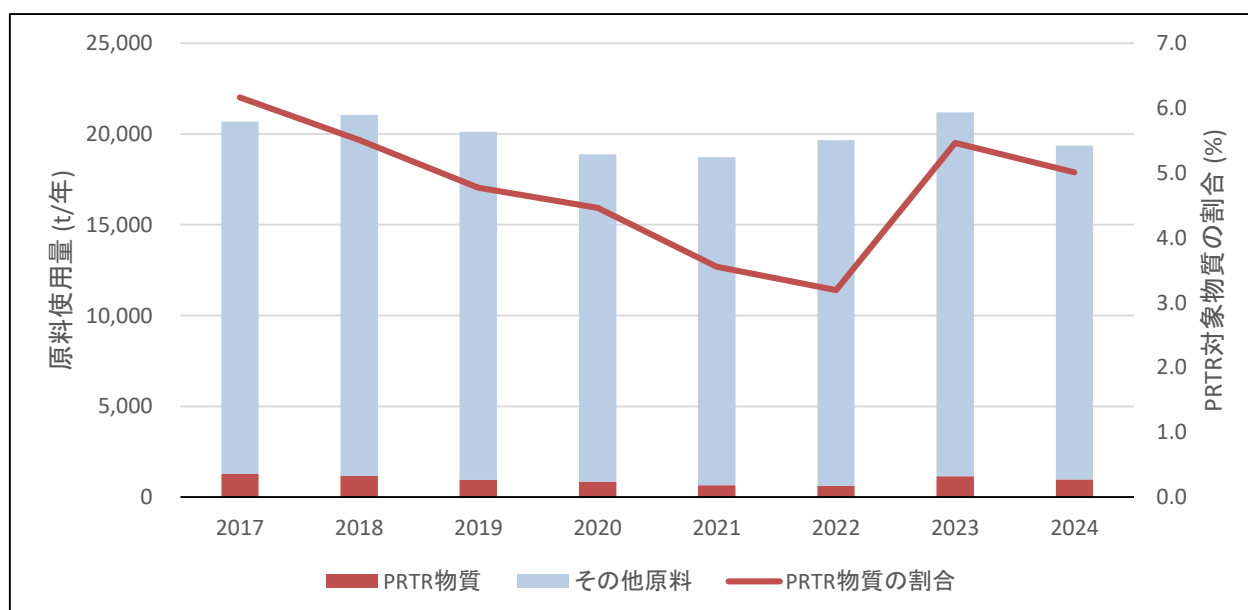
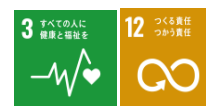
エネルギー消費と二酸化炭素排出量の推移



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、2023年度は法改正でPRTR対象物質が追加され、綾部工場に取り扱うPRTR対象物質の量および割合が増加しましたが、環境への排出量などを環境負荷低減のため、2024年度は、製品中のPRTR対象物質の変更に取り組み減少しました。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

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 55 dB以下で「通常の会話レベル」、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。



項目	時間帯	基準	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
騒音	朝方	60 dB	37	41	38	39	39
	昼間	70 dB	38	41	40	40	40
	夕方	60 dB	37	37	38	34	41
	夜間	55 dB	36	38	38	34	40
振動	昼間	65 dB	< 30	< 30	< 30	< 30	< 30
	夜間	60 dB	< 30	< 30	< 30	< 30	< 30

大気測定

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。



測定対象（抜粋）	排気口基準濃度	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
塩化水素	2 ppm	< 2	< 2	< 2	< 2	< 2
ホルムアルデヒド	2 ppm	< 0.2	0.3	< 0.2	< 0.2	1.0
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

水環境への影響

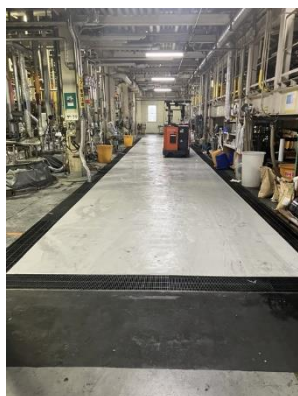


水環境の汚染を防止するため、適切な排水処理と水質管理に努めています。下記項目は、工場において代表的な排水基準として使用されている項目です。

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	2020年度	2021年度	2022年度	2023年度	2024年度
pH	5.8 ~ 8.6	7.5	7.8	7.4	7.8	7.4
BOD（生物化学的酸素要求量）	25 mg/L	1.8	7.7	3.0	3.5	7.3
COD（化学的酸素要求量）	160 mg/L	46	38	31	33	35
SS（浮遊物質）	90 mg/L	2.3	5.6	5.8	2.1	3.6
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	54	50	32	53	43
鉱油	1 mg/L	< 0.5	< 0.5	< 0.5	< 0.5	< 0.5
動植物油	6 mg/L	< 0.5	< 0.5	< 0.5	< 0.5	< 0.5

その他活動について



作業場の照度確保をはじめ、省エネルギー、環境対策のため、LED照明への切り替えを進めています。

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、主体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。

環境負荷低減

分析センターで環境に影響を与えるリスクを抽出し、リスクレベルを5段階で評価しました。47のリスクを抽出し、次の式によりリスクレベルの評価を行いました。

リスク = 環境負荷の程度 + 環境負荷の可能性 + 頻度

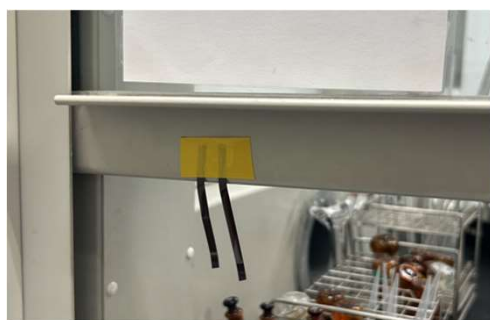
環境負荷の程度	
基準超過流出、漏洩、薬傷	10点
影響はあるが、基準値は超えない、業者・社外からのクレーム	5点
社外への影響がほぼ出ない社内からの苦情、ヒヤリハット	1点

環境負荷の可能性	
確実である	6点
可能性が高い	4点
可能性がある	2点
ほとんどない	1点

頻度	
1日に何度も	4点
毎回	3点
1週間に1回	2点
めったにない	1点

環境負荷低減への改善

リスクレベルが高いもの、すぐに取り組めるものから改善を行いました。



改善例 1

ドラフトの下端にセロファン短く切った紐を貼り吸引状態を常に確認できるようにした。



改善例 2

緊急時の対応に遅れが生じないように対応フローを自社採水セットに掲示した。

本社ビル外壁リニューアル



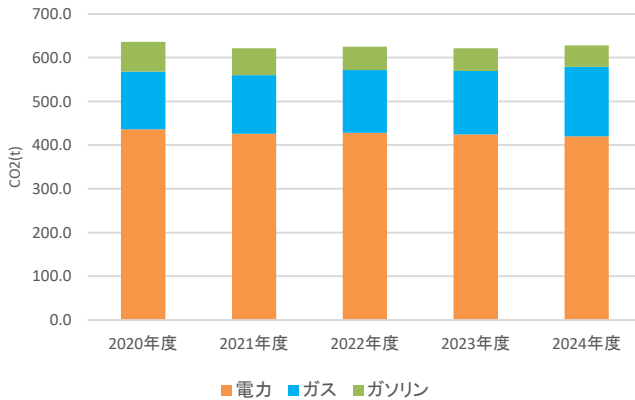
2005年に竣工した本社ビルを
より長く快適かつ安全に利用し続けるため
に、外壁のリニューアル工事を行いました。
リニューアル工事では、法定点検に加え、
建物の気密性や防水性の改善、建物外観の
修繕、などの工事を実施しました。
これにより、建物起因の建物および内部設
備の不具合の発生を抑制するとともに、建
物および内部設備の寿命延長による環境負
荷低減につながると考えています。

リサイクル品を活用したオフィスづくり



当社では、環境経営の一環として、社内備品にリサイクル品を積極的に活用しています。リサイクル品の導入により、資源の有効活用と廃棄物の削減に貢献し、環境保全にもつながると考えています。このことは社員一人ひとりが環境負荷について考える機会になっています。また、結果として、コスト削減にもつながり、経営の効率化にも寄与しています。

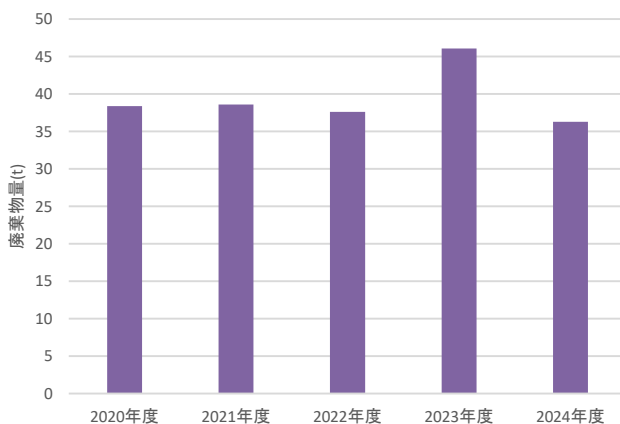
二酸化炭素排出量抑制への取り組み



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
- ・ オンライン会議の活用等の働き方改革
- ・ グリーン調達の推進

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。

- ・ 3 R の推進、分別とリサイクルの徹底
- ・ 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
- ・ 有価資源の回収および再資源化
- ・ ペーパーレス化の推進

本社周辺の清掃



環境保全への貢献、地域社会への貢献、社員の意識向上等を目的に定期的に周辺清掃の活動を実施しています。

このような活動を通じて、企業は地域社会の一員と認識し、今後もその役割を果たせるよう取り組んでいきます。

