

目次

2004

# 環境レポート

レスポンスブル・ケア報告書



旭電化工業株式会社 相馬工場

環境レポートは再生紙を使用しています

## 目 次

1	目次・環境レポート作成にあたって
2	ごあいさつ
3	会社・工場の概要
4	工場方針
5	活動結果の概要
5	災害・事故防止活動
6	水質汚濁防止の取り組み
6	環境会計
8	大気汚染防止の取り組み
9	ダイオキシン類の測定結果
9	騒音・振動防止の取り組み
10	悪臭防止の取り組み
11	産業廃棄物削減の取り組み
12	省エネルギーの取り組み
13	化学物質排出削減の取り組み
14	グリーン購入と古紙類リサイクル
14	物流安全と環境保全
15	環境保全及び安全活動の記録

## 環境レポート作成にあたって

本報告書は旭電化工業(株)相馬工場における環境保全活動他について相馬工場業務課が作成しました。作成にあたっては環境省の「環境報告書ガイドライン(2003年度版)」を参考としています。

旭電化工業(株)全体とグループ企業の環境保全活動およびレスポンシブル・ケア活動については、本社で作成した環境報告書冊子およびインターネットで公表いたします。

### 【対象範囲】

旭電化工業(株)相馬工場の環境保全活動の結果、産業廃棄物の削減、省エネルギー、化学物質排出削減、事故・労働災害防止の取組み他。

### 【対象期間】

平成15年4月～平成16年3月を1年としております。また、過去からの推移を例示しています。

## ごあいさつ

弊社旭電化工業(株)は、持続的発展が可能な循環型社会の形成に向けた環境経営を企業の社会的責任の一つと認識し、その達成に努力しております。

当相馬工場は、エンジンオイルの潤滑油添加剤及び冷間鍛造油を製造しております。特に潤滑油添加剤は、自動車業界に使用され、その省燃費効果に対し好評を頂いており、当工場の製品が地球温暖化防止にも寄与しているものと少なからず自負しております。

さて、私どもは、相馬中核団地に平成7年に工場進出、平成8年より生産を本格的に開始しました。進出当初より地域に密着し、地域に貢献し、地域と共に発展することが重要であるとの観点から努力してまいりました。

当工場の周辺は、風光明媚な松川浦を始め、緑豊かな阿武隈山地、稲穂の実った田園など美しい風景、自然で溢れております。私どもはこれらの環境を保全し、守ってゆく責務がありますし、その為の保全活動を推進しなければなりません。

当工場は、国際基準である「ISO-14001:環境マネジメントシステム」を2000年8月に、又「OHSAS-18001:労働安全衛生マネジメントシステム」を2002年12月にそれぞれ認証登録を受けました。このシステムに基づき、毎年、工場方針を掲げ、目標を設定し、課題を達成すべく全員で活動しております。

2003年度は、環境面では①公害及び苦情ゼロ、②省エネの推進、③廃棄物の削減、安全面では①労働災害ゼロ、②事故ゼロを目標に掲げ取り組んできました。環境面では目標を達成し、更にゼロエミッション化も果たしました。又、安全面では完全無災害を達成し、全体的にはほぼ満足のゆく成果があったと考えております。

しかしながら、現状に満足することなく、環境面では「更なる環境監視体制の強化、環境設備の整備・充実」、「新技術の開発・新設備の導入による省エネ・廃棄物の削減」を、又、安全面では「作業者の安全意識の更なる向上」、「リスク低減の諸対策の実行」を図り、今後とも地球環境及び人に優しい「モノ作り」を志向し、地域密着型の信頼される企業になるよう努力を続けて参る所存です。

当相馬工場の環境保全の諸活動に対しまして、皆様のご理解を戴くとともに、皆様からのご意見・ご指導を賜れば幸いです。

平成 16年10月

旭電化工業(株)相馬工場

工場長 竹田高資

### 用語解説

- ISO-9000 : 品質目標の設定、品質管理システムの維持・向上、顧客満足度の調査・向上等についての品質マネジメントシステム。
- ISO-14000 : 自主的な環境管理、法的な要求事項の遵守、継続的な環境改善等の環境マネジメントシステム。
- OHSAS-18000 : 自主的な労働安全衛生管理、法的な要求事項の遵守、継続的な労働安全衛生改善等の労働安全衛生マネジメントシステム。

## 会社・工場の概要

### 旭電化工業(株)概要

創立：1917年〔大正6年〕1月

資本金：197億円〔平成16年6月〕

本社：東京都 TEL03-5255-9002 FAX03-3246-2090〔総務・法務部〕

売上高：単独1,074億円 連結1,413億円〔平成16年3月期〕

従業員：単独1,503人 連結2,189人〔平成16年3月末〕

製品：汎用化学品, 機能性化学品, 食品

プラスチック添加剤, 難燃剤, 回路形成材料, 高純度半導体材料, 液晶材料, 光硬化樹脂, エポキシ樹脂, ウレタン樹脂, 界面活性剤, 潤滑油剤, 電材・金属処理剤, 無機製品, 製パン関連製品, 製菓関連製品, 冷凍食品

### 相馬工場概要

所在地：福島県相馬市光陽一丁目1番1〔相馬中核工業団地 東地区〕  
TEL0244-38-8877 FAX0244-38-8847〔業務課〕

敷地：228,458m<sup>2</sup>〔約70,000坪〕

完成：平成7年11月

生産品：潤滑油添加剤, 冷間鍛造油添加剤

人員：15名〔平成16年9月末〕

沿革：平成7年11月 操業開始

平成10年8月 ISO9002 認証取得

平成11年5月 相馬地方危険物安全協会会長賞受賞

平成12年8月 ISO14001 認証取得

平成12年10月 福島労働局長賞受賞

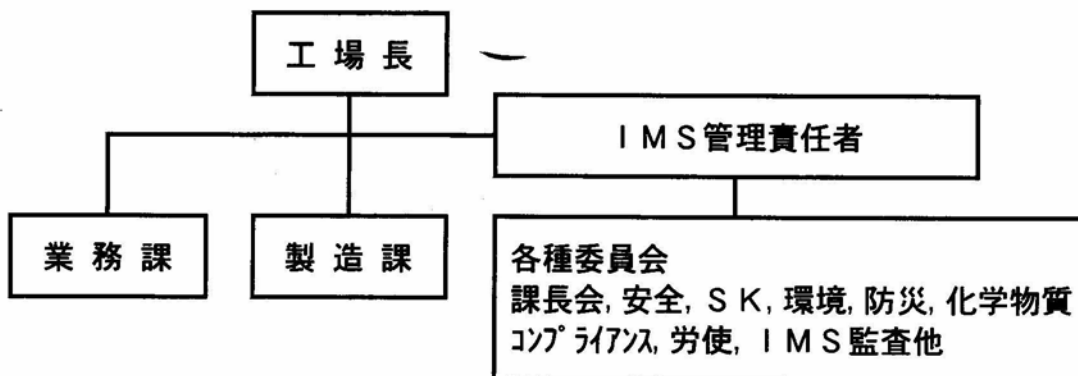
平成13年10月 相馬労働基準協会会長賞受賞

平成14年12月 OHSAS18001 認証取得

平成15年9月 ISO9001 認証取得

平成16年10月 品質, 環境及び労働安全衛生の各マネジメントシステム統合したIMS〔統合マネジメントシステム〕認証取得

### 相馬工場の組織



## 工場方針

相馬工場は次の工場方針を工場運営の基本として、安全で効率的な生産体制の追求、品質の維持・向上、環境負荷の低減及び労働安全衛生の確保に積極的に取り組んでいます。

### 工場方針

1. 品質、環境、労働安全の3つのマネジメントシステムを統合化し、品質、環境、労働安全衛生活動を効率的且つ効果的な活動にする。
2. 潤滑油添加剤の世界有数の工場としての誇りを持ち、生産技術の現場改善力を高め、常に安全で効率的な生産体制を追求する。
3. 法令・規則及び当工場が同意する顧客・利害関係者を含む要求事項を遵守した生産活動を行う。
4. 当工場従業員は、危険物、毒劇物、有機溶剤、フォークリフトなどを取り扱う化学工場であることを認識し、環境汚染の予防、安全衛生・保安の確保に配慮して行動する。
5. 定期的に目標の設定及び見直しを行う。又、統合マネジメントシステム及びパフォーマンスの継続的改善を図る。
6. 全従業員は、本方針を理解し、業務を遂行する。
7. 当工場の環境及び労働安全衛生活動は、環境レポートとしてまとめ、一般の人を含む利害関係者の求めに応じ公開し、入手可能なようにする。

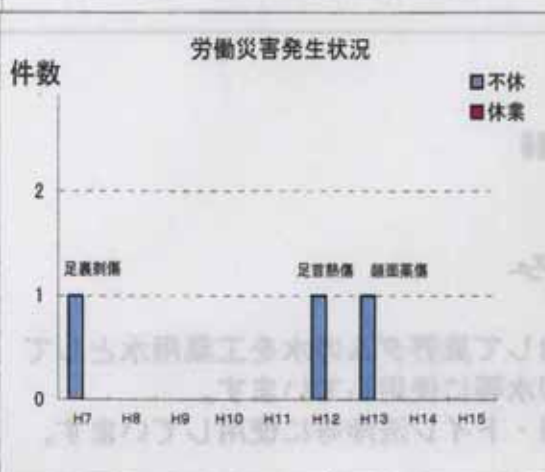
平成16年4月26日  
相馬工場長 竹田 高資

## 活動結果の概要

工場方針を達成するための重要な項目については、半年毎に具体的方策と数値目標を定め推進活動を実施しています。また、推進活動の進捗状況について、毎月検証をおこない、方針項目の確実な達成を図るための活動をおこなっています。

取り組み項目	主な方策	平成15年度の結果
災害・事故撲滅	(1) 重大リスクの低減 (2) 全員参加の安全活動 (3) 予防保全の推進	・ 完全無災害を継続 ・ 設備事故ゼロを継続
環境異常撲滅 産業廃棄物削減 省エネルギー推進	(1) 予防活動の実行 (2) 工程改善で廃棄物削減 (3) 電力・重油の削減	・ 環境異常ゼロを継続 ・ 廃棄物発生削減達成 ・ 廃棄物ゼロミッション実現 ・ 重油の大幅削減を達成
品質クレーム	(1) 内部監査強化 (2) 品質不良の源流管理	・ クレーム・苦情ゼロ継続 ・ 工程内不良の削減
生産性の向上	(1) 生産能力の増強 (2) プロセス改善の推進	・ 生産時間短縮を実現 ・ 品質の安定化を達成

## 災害・事故防止の活動



相馬工場は平成7年に操業を開始してから8年の間、無事故・無災害(休業災害ゼロと外部へ影響の出る設備事故ゼロ)を継続しています。

平成14年度には「労働安全衛生マネジメントシステム」規格であるOHSAS-18001の認証を取得し、事故・災害防止活動を展開しています。

OHSAS-18001では、全ての作業において危険源の特定・リスクアセスメントの実施・リスクの管理計画を策定してリスクの低減を行うと規定しています。

リスクアセスメントの流れ。

- (1) 事故・災害に繋がる潜在危険の洗い出し(リスクアセスメント)の実施。
- (2) リスク低減の為に予防処置の立案、評価、妥当性の確認。
- (3) 予防処置の実施。
- (4) 予防処置の効果の検証。

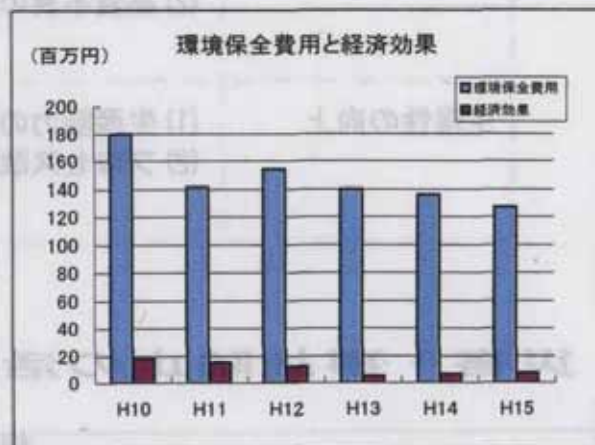
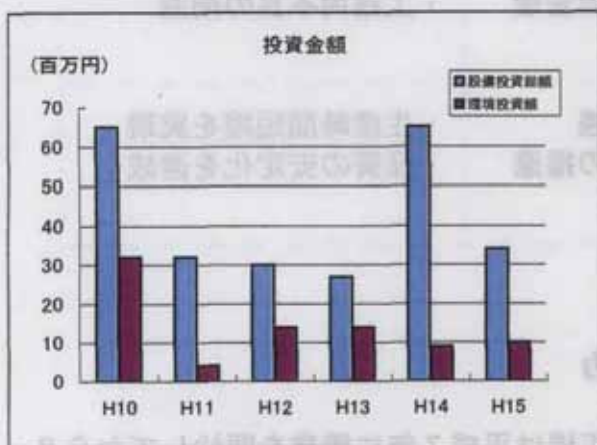
相馬工場では、環境および品質についても労働安全衛生と同様にリスクアセスメントの手法で潜在危険の洗い出しと予防処置の実施を推進し、災害、事故、環境異常、品質クレームの発生防止に効果をあげています。

しかし、工場活動を展開していく上で事故・災害は如何なる時でも発生する可能性が有ることを肝に銘じ、『**事故・災害が発生しにくい工場から、事故・災害が発生し得ない工場**』とするべく、更なるレベルアップを図ります。

## 環境会計

事業活動における環境保全コストと、活動により得られた効果を定量的に評価するために、環境会計を導入しています。これらの集計結果は、より効果的・効率的な環境経営を実践していくための指標とするとともに、環境保全活動をより深く理解していくツールとして活用しています。

環境会計の集計方法については、環境省作成の「環境会計ガイドライン2002年版」を基本に集計しています。



用語解説 投資金額 : 新たに設備を建設・更新するために擁した費用  
環境保全費用 : 環境関係設備の維持、環境管理の費用  
経済効果 : 環境保全活動から波及した省エネ、省資源、リサイクル効果等

## 水質汚濁防止の取り組み

相馬工場では福島県企業局初野浄水場を經由して真野ダムの水を工業用水として受け入れ、生産工程・ボイラー用水及び冷却水等に使用しています。

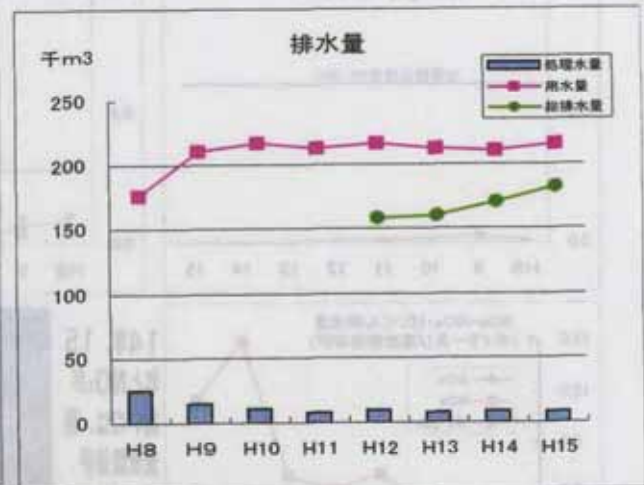
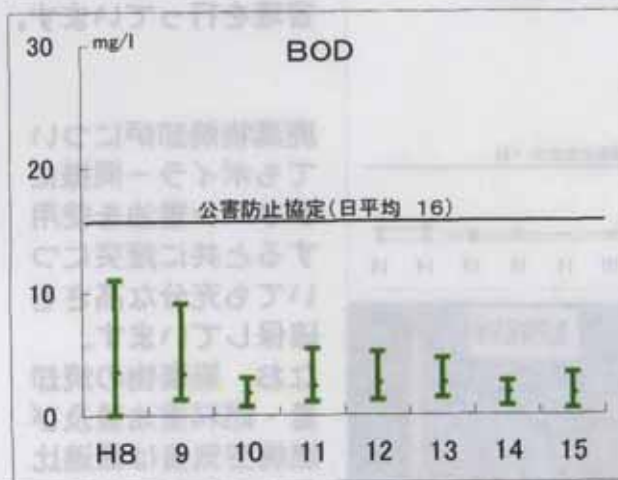
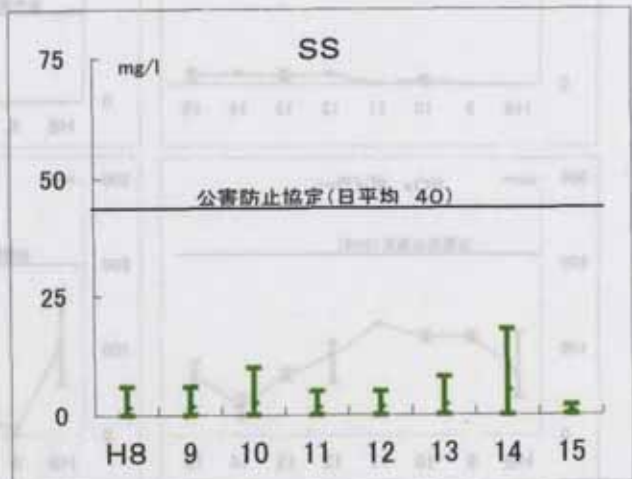
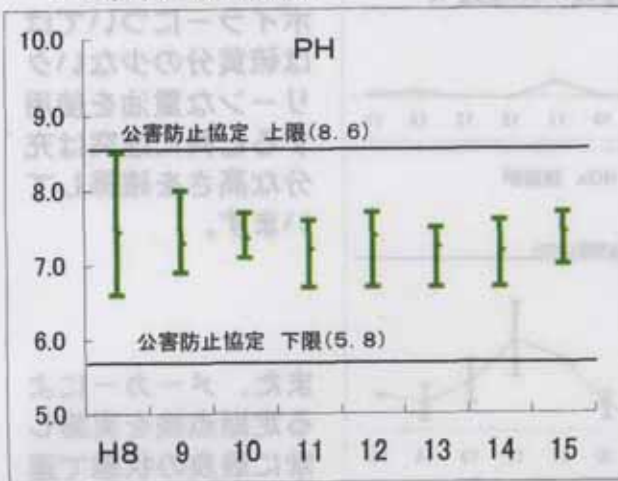
また、生活用水として上水を受け入れ、飲料・トイレ洗浄等に使用しています。

使用した水は汚染の状態によって焼却処理、凝集沈殿処理あるいは生物処理を行い排出しています。

工場からの排水は公害防止協定あるいは法令によって定期的な分析が義務付けられている他、自主管理のための分析・監視をおこなっています。

次ページのグラフは、代表的な水質監視項目であるPH、BOD、SSの分析値の推移を示します。

### 工場排水測定結果



I : 当該年度での検査結果の最高、最低値を表します。

— : 当該年度での検査結果の平均値を表します。

※ : 測定値で0とあるのは検出限界以下を表します。



用語解説 PH : 酸性、アルカリ性の程度を示す。中性はPH7  
 BOD : 生物が水の汚染物質を分解する為の酸素量。少ないほどきれいな水  
 SS : 水に浮遊する固形分(濁り)の量。少ないほどきれい

計量証明書

計量士 田中 隆夫

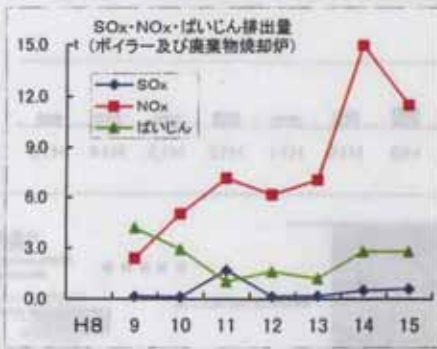
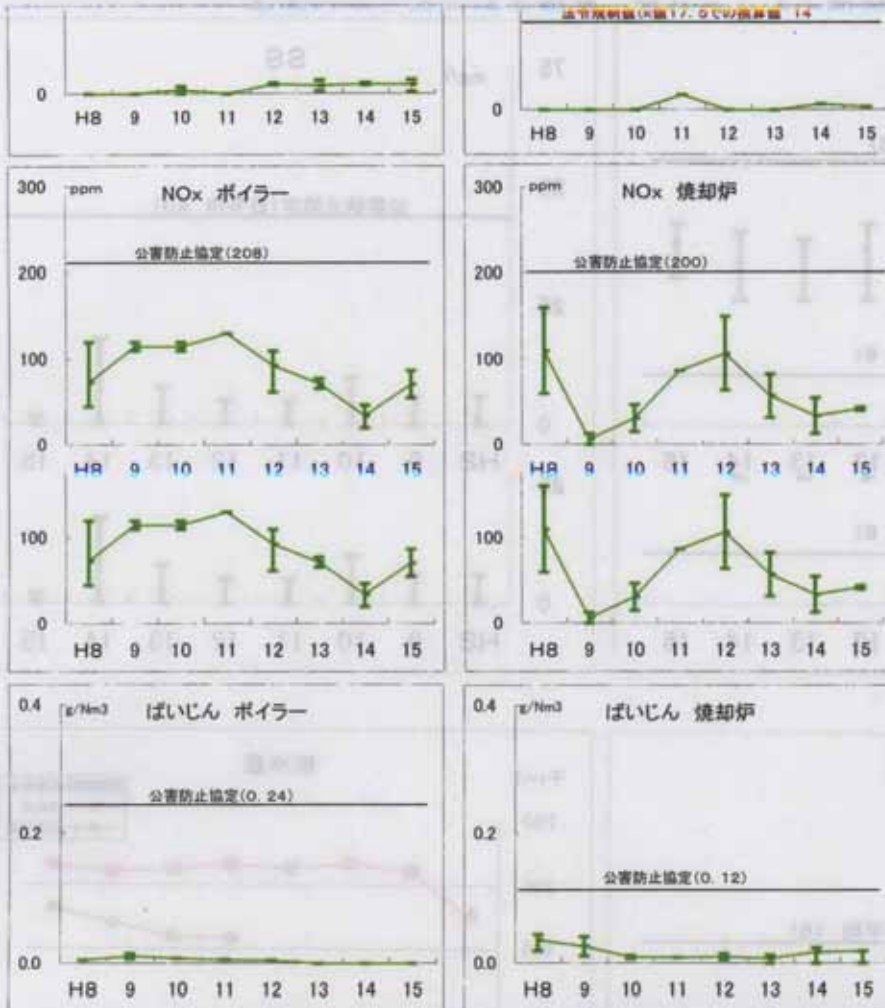
計量士 田中 隆夫

項目	測定値	単位	検出限界	検出限界以下
PH	7.6			
SS	7	mg/l		
BOD	7	mg/l		
処理水量	25	千m3		
用水量	180	千m3		
総排水量	160	千m3		



# 大気汚染防止の取り組み

## ボイラー・廃棄物焼却炉の排ガス測定結果



14年、15年とNOxが高いのは、廃棄物焼却炉からの排出によるものです。16年は改善しています。



相馬工場での大気汚染防止に關するボイラーについては、硫黄分の少ないクリーンな重油を使用すると共に煙突は充分な高さを確保しています。

また、メーカーによる定期点検を実施し常に最良の状態を確保

また、メーカーによる定期点検を実施し常に最良の状態を維持管理を行っています。

廃棄物焼却炉についてもボイラー同様にクリーン重油を使用すると共に煙突についても充分な高さを確保しています。なお、廃棄物の焼却量・燃料重油量及び燃烧空気量は最適比率に自動制御され常に完全燃烧が確保されます。



また、光化学スモッグの発生が予想される場合は『大気汚染緊急時対策基準』を定め、福島県が実施する大気汚染防止の施策に迅速に対応できる体制を整えています。

**I** 当該年度での検査結果の最高、最低値を表します。  
 — 当該年度での検査結果の平均値を表します。  
 ※ 測定値で0とあるのは検出限界以下を表します。

用語解説 SOx : イオウの酸化物  
 NOx : 窒素の酸化物  
 ばいじん : すず、ちり類

## ダイオキシン類の測定結果

排ガス中のダイオキシン類 単位:ng-TEQ/m<sup>3</sup>N

測定時期	測定結果	測定者
平成 9年 2月	0.087	(財)品質保証機構
平成10年10月	0.18	(財)品質保証機構
平成10年11月	0.053	福島県立入
平成11年12月	0.0098	(財)品質保証機構
平成12年 6月	0	(株)エチカ環境技術センター
平成12年11月	0	福島県立入
平成13年 6月	0.00017	(株)エチカ環境技術センター
平成14年 6月	0	(株)エチカ環境技術センター
平成15年 5月	0.0024	(株)エチカ環境技術センター
平成16年 5月	0.000017	(株)エチカ環境技術センター
平成16年 5月	0.0070	(株)島津テクノリサーチ

規制値 : 10 ng-TEQ/m<sup>3</sup>N

工場排水中のダイオキシン類 単位:pg-TEQ/L

測定時期	測定結果	測定者
平成12年 6月	0.0059	(株)エチカ環境技術センター
平成13年 3月	0.00014	福島県立入
平成13年 6月	0.0048	(株)エチカ環境技術センター
平成14年 2月	0.00016	福島県立入
平成14年 6月	1.2	(株)エチカ環境技術センター
平成15年 5月	0.0058	(株)エチカ環境技術センター
平成16年 5月	0.00047	(株)島津テクノリサーチ

規制値 : 10 pg-TEQ/L

用語解説 ng-TEQ/m<sup>3</sup>N : 空気1立方メートルの中にダイオキシン類が10億分の1グラム

pg-TEQ/L : 水1リットルの中にダイオキシン類が1兆分の1グラム

TEQ (毒性等量) : ダイオキシン類全体の毒性の強さを表す

ダイオキシン類 : 多環化ジベンゾフラン, 多環化ジベンゾ-p-ラジオキシン, コプラナ-PCB

『ダイオキシン類対策特別措置法』において、当工場に設置する廃棄物焼却炉が対象設備となっています。

このため、設備の維持管理は勿論排ガス及び排水の分析測定の実施測定結果の報告及び行政職員の立入り検査等が定期的に行われます。

廃棄物焼却炉は外気と遮断した状態での燃焼は勿論、炉内温度を高温の900℃以上に保持し、燃焼ガスは100℃以下に急冷却する等、ダイオキシンの発生しにくい法令に準拠した構造となっています。

また、燃焼状態を常時監視するための温度計、排ガス中の一酸化炭素および酸素濃度の連続計分析計を設置しています。

工場排水のサンプル採取



## 騒音・振動防止の取り組み

室内に設置した騒音発生施設 (空気圧縮機, 発電機)

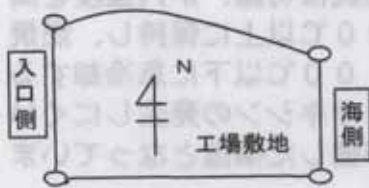
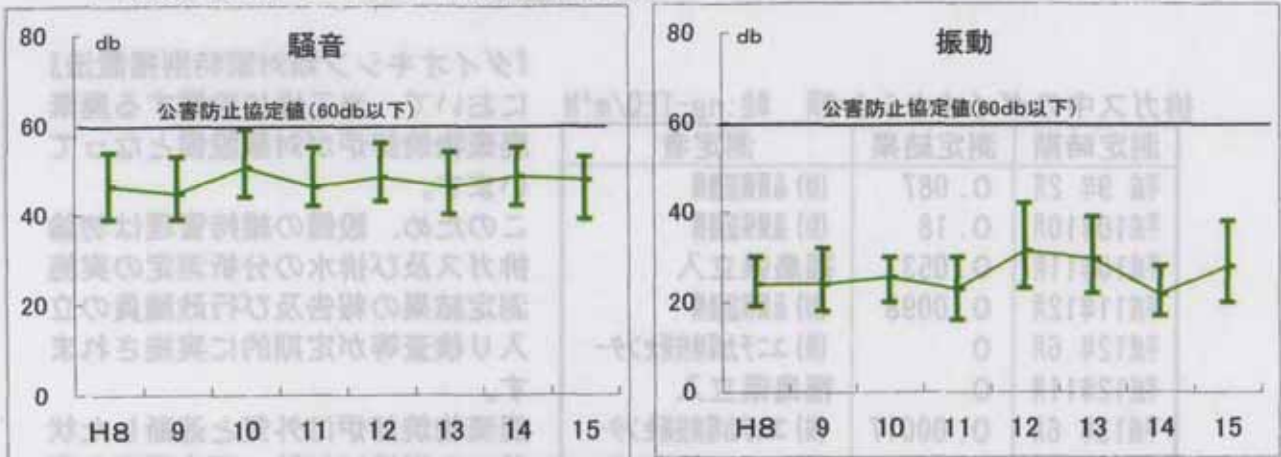


緩衝緑地



相馬工場には空気圧縮機、送風機及びディーゼルエンジン等の騒音・振動発生設備があります。これらの設備は振動・騒音の小さい設備を設置し、極力屋内に配置すると共に工場周辺に緩衝緑地を設けて遮音効果の向上を図っています。

## 工場敷地境界での騒音・振動測定結果



○: 定点測定ヶ所

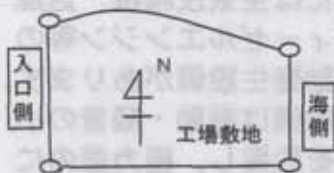
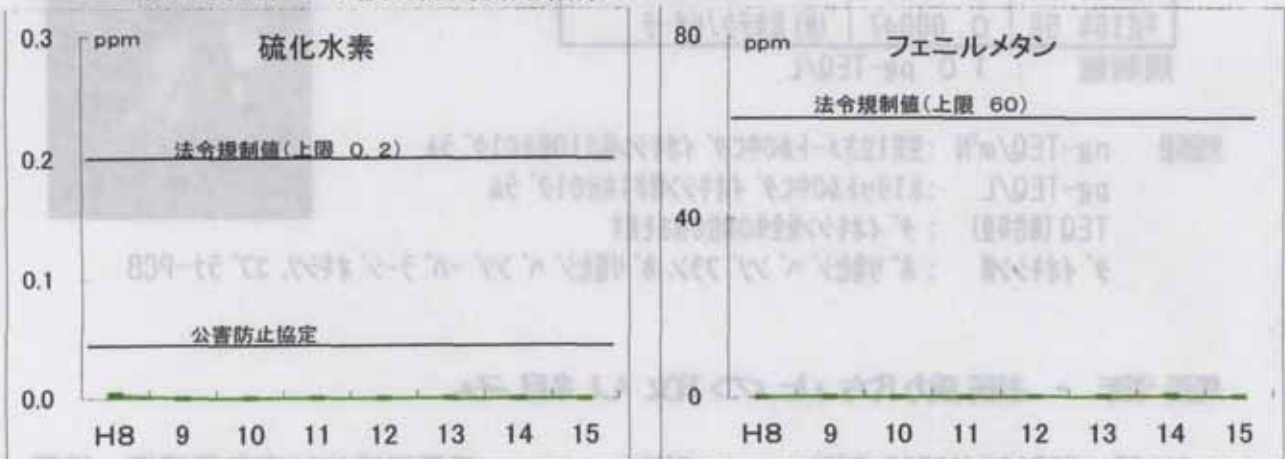
■: 定点測定4ヶ所の最高、最低を表します。

—: 定点測定4ヶ所の平均値を表します。

## 悪臭防止の取り組み

相馬工場の悪臭規制物質としては硫化水素およびフェニルメタンが有ります。悪臭防止の取り組みとしては、設備の密閉化、窒素シールの実施、除害設備の設置及び悪臭物質を回収し原料への再利用を行うなど、外部への排出を極力削減する方策を実施しています。

## 工場敷地境界での悪臭物質測定結果



○: 定点測定ヶ所

■: 定点測定4ヶ所の最高、最低を表します。

—: 定点測定4ヶ所の平均値を表します。

排ガス処理設備



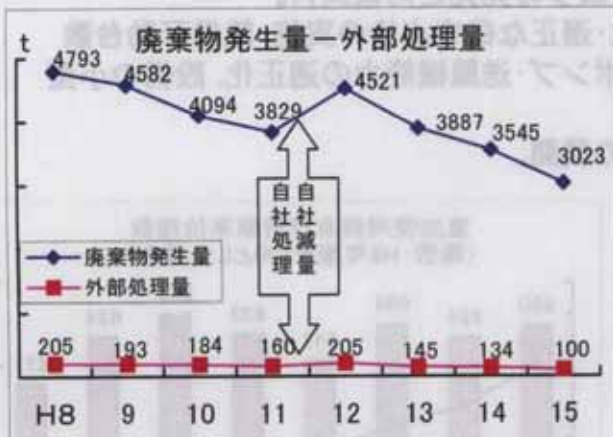
密閉化、窒素シールされたタンク群



## 産業廃棄物削減の取り組み

相馬工場から発生する産業廃棄物は排水処理設備から発生する汚泥、製造工程から発生する廃油・廃液・製品ろ過汚泥・紙くず及びビニールくず等があります。これら廃棄物は焼却・脱水減量及び分別等の自社内処理を行い全体の量を減らした後に処理業者に委託処理を行っています。委託処理にあたっては、運搬容器の密閉、有害物質の分析確認等を行い安全に保管・輸送すると共に大手廃棄物処理業者への委託、処分場の定期査察の実施を行い最後まで安全・確実に処理が完了したことを確認しています。

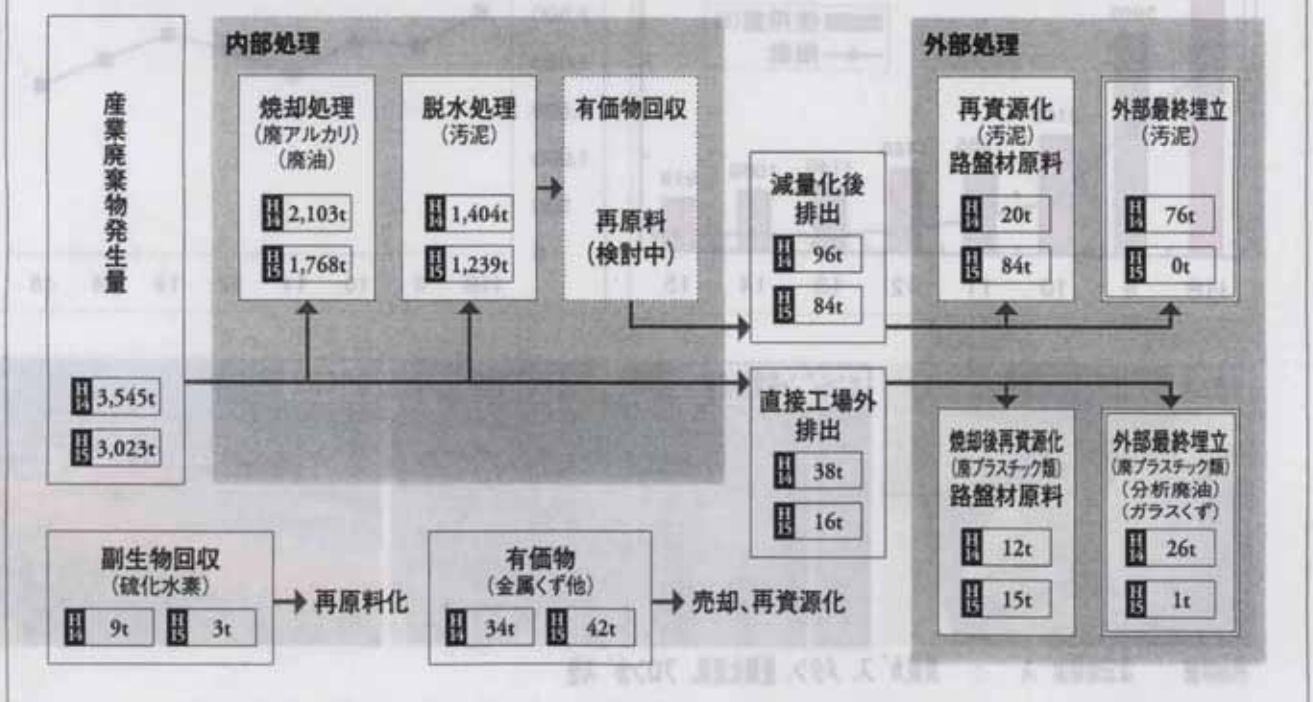
また、産業廃棄物の発生、自社内処理、リサイクル、外部処理の状況および今後の計画等については、法令の規定によって届け出を行っています。



下図は、相馬工場の廃棄物処理のフロー図です。

平成17年度には、廃棄物中の有用物の回収を図ることによって更に廃棄物発生量の削減を計画しています。

### 相馬工場の廃棄物処理フロー概念図 (平成14・15年度実績)



## 省エネルギーの取り組み

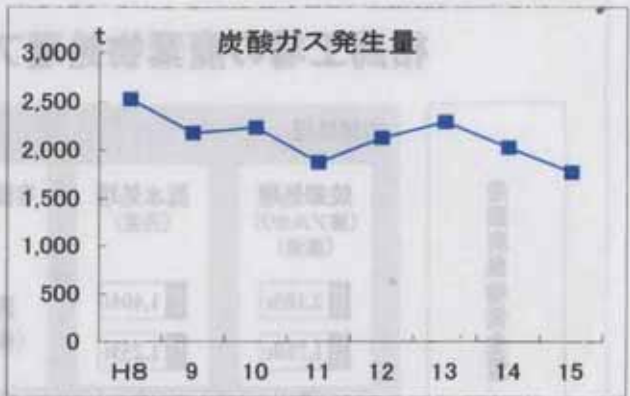
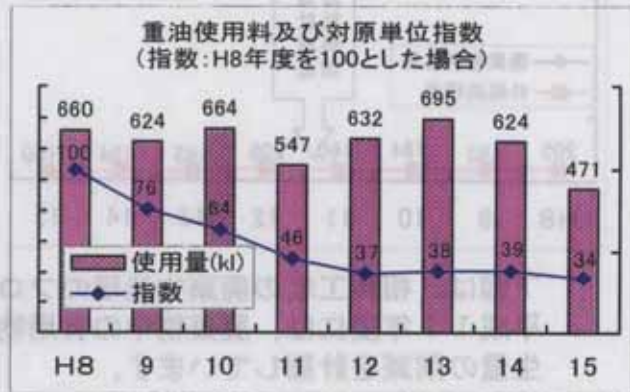
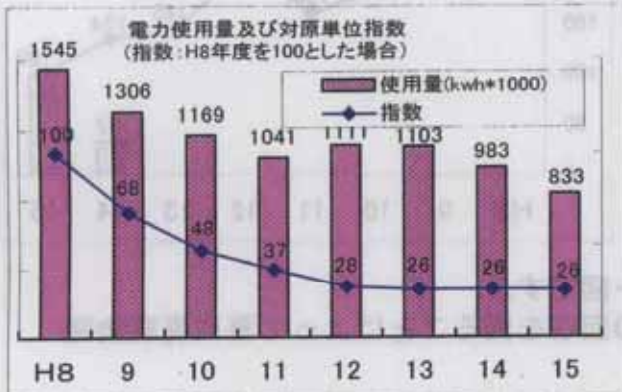
相馬工場で使用する主なエネルギーとしては重油、電力、工業用水及び水道水が有ります。省エネルギーの活動は温室効果ガスの一つといわれている炭酸ガスの発生量を抑制することに直結し、大量にエネルギーを消費する工場の重要な務めと考えています。

省エネルギー活動として主な項目は以下の通りです。

- (1) 生産プロセスの改善をおこない、より少ないエネルギーでの生産の実現。
- (2) 自社発生廃棄物を補助燃料として有効活用。
- (3) 廃棄物焼却炉の効率的な運転の追求と実行。
- (4) 省エネルギー機器の積極導入。
- (5) 無駄電力、無駄蒸気等の無駄・無理・ムラの発見と対策実行。

空調・給湯機器の設定温度の適正化・適正な保守点検の実施、設備可動台数の適正制御、燃焼空気比の適正化、ポンプ・送風機能力の適正化、設備の小型化、設備の分散配置化、その他

- (6) 全員参加による省エネルギー活動の展開。



空調点検



エンジン発電器点検



構内の緑化

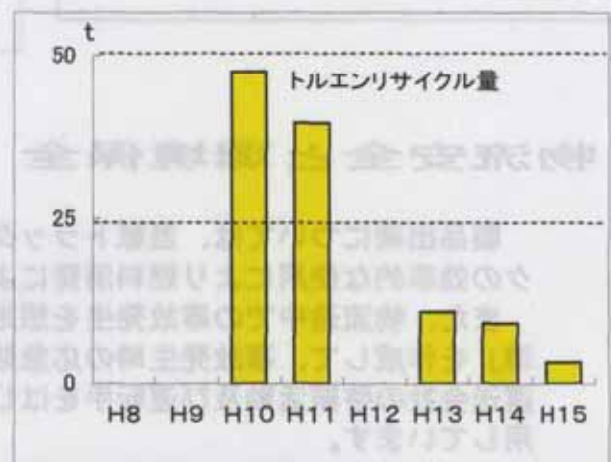
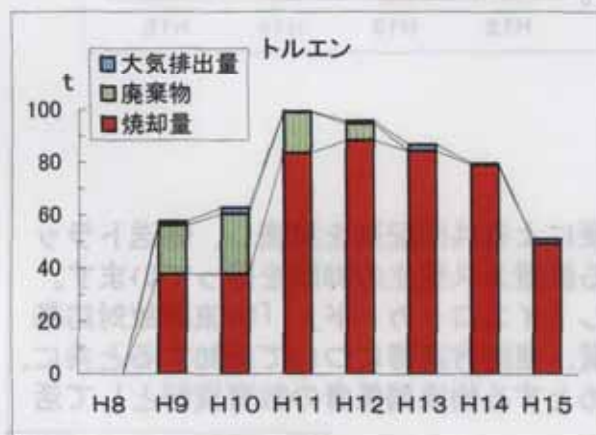
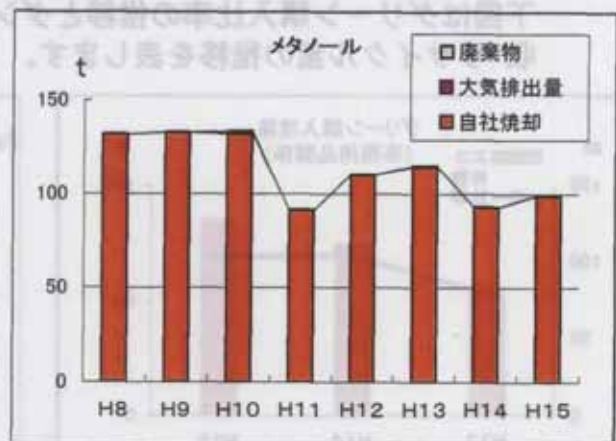
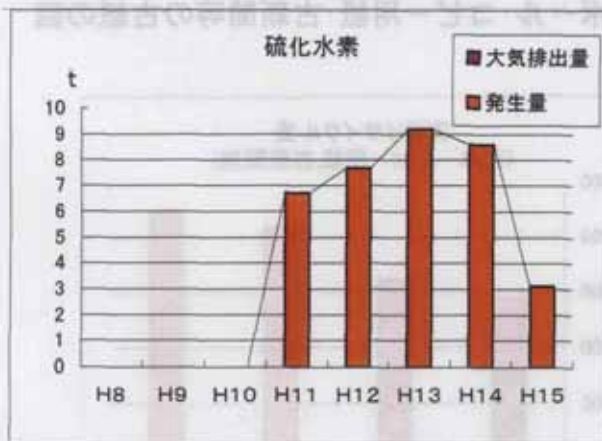
用語解説 温室効果ガス : 炭酸ガス、メタン、亜酸化窒素、フロンガス他

## 化学物質への取り組み

化学物質による環境汚染・健康障害防止について国は『特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律』いわゆるPRTR法を制定し、化学物質の有害性情報の通知及び該当物質の環境への排出量の把握について届け出を義務化し、それを公表するというものです。

対象となる化学物質は、法・条例で規定され、全8物質が対象となっています。相馬工場では、国の法律制定に先立ちレスポンスブル・ケア活動の一環として平成9年から環境排出量の把握と排出量の削減活動に努めています。

下図に主な化学物質の使用量(生産量)と外部環境への排出量推移を示します。



化学物質の排出、移動量届出書(抜粋)

用語解説 PRTR法：特定化学物質の環境への排出量の把握と届け出を実施すると共に化学物質の性状及び取り扱い情報を開示公表するもの。

レスポンスブル・ケア活動：化学物質を製造又は取り扱う事業者が研究開発・生産・販売・輸送・消費・廃棄等の全ての段階で環境保全と安全衛生性を確保する自主管理活動。

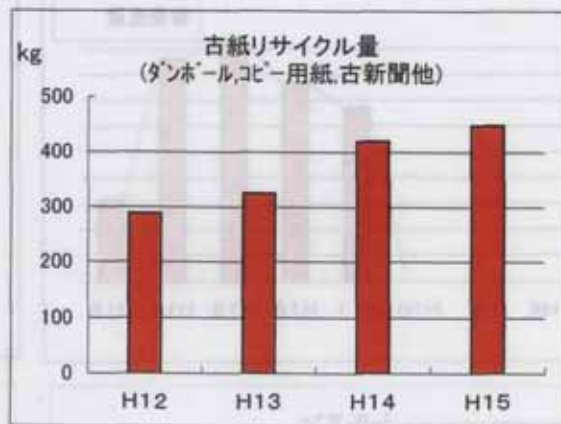
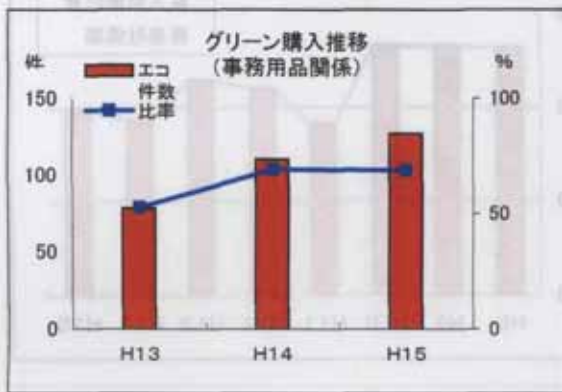
## グリーン購入と古紙類リサイクル

私たちが暮らす大量生産・大量消費・大量廃棄型の社会は、地球温暖化や資源の枯渇、環境汚染、廃棄物の増大など、深刻な環境問題となっています。

今私たちは、使い捨て型の社会や製品のあり方を根本から見直し、将来に亘って持続可能な社会を構築する必要に迫られています。

「グリーン購入」とは、購入の必要性を十分に考慮し、品質や価格だけでなく環境を考え、環境負荷のできるだけ小さい製品やサービスを、優先して購入する運動のことです。

相馬工場でも、事務用品及び備品類を中心にグリーン購入活動を展開しており、下図はグリーン購入比率の推移とダンボール・コピー用紙・古新聞等の古紙の回収・リサイクル量の推移を表します。



## 物流安全と環境保全

製品出荷については、混載トラック便による共同配送を実施し、輸送トラックの効率的な使用により燃料消費による炭酸ガス発生の抑制を図っています。

また、物流途中での事故発生を想定し「イエローカード」「物流事故対応基準」を作成して、事故発生時の応急処置、連絡方法等について周知すると共に、運送会社の啓蒙活動及び運転手をはじめとする物流関係者の教育資料として活用しています。

送状在中  
イエローカード在中

毎度ご利用頂きましてありがとうございます。

旭電化工業株式会社  
相馬工場  
電話 0244-38-8877

旭電化工業株式会社  
〒990-0001 秋田県大館市大館1-1-1

1. 目的  
本基準は、旭電化工業株式会社（以下、当社）の輸送トラックが運送する製品が安全に届くことを目的とし、輸送トラックの効率的な使用による燃料消費の抑制、輸送トラックの安全な運行、輸送トラックの事故防止、輸送トラックの事故発生時の応急処置、輸送トラックの事故発生時の連絡方法等について周知することを目的とする。

2. 適用範囲  
本基準は、旭電化工業株式会社（以下、当社）の輸送トラックが運送する製品が安全に届くことを目的とし、輸送トラックの効率的な使用による燃料消費の抑制、輸送トラックの安全な運行、輸送トラックの事故防止、輸送トラックの事故発生時の応急処置、輸送トラックの事故発生時の連絡方法等について周知することを目的とする。

3. 用語  
本基準において、輸送トラックとは、旭電化工業株式会社（以下、当社）の輸送トラックが運送する製品が安全に届くことを目的とし、輸送トラックの効率的な使用による燃料消費の抑制、輸送トラックの安全な運行、輸送トラックの事故防止、輸送トラックの事故発生時の応急処置、輸送トラックの事故発生時の連絡方法等について周知することを目的とする。

4. 輸送トラックの効率的な使用  
輸送トラックの効率的な使用は、輸送トラックの燃料消費を抑制し、輸送トラックの炭酸ガス発生を抑制する効果がある。輸送トラックの効率的な使用は、輸送トラックの燃料消費を抑制し、輸送トラックの炭酸ガス発生を抑制する効果がある。

5. 輸送トラックの安全な運行  
輸送トラックの安全な運行は、輸送トラックの事故発生を防止し、輸送トラックの事故発生時の応急処置、輸送トラックの事故発生時の連絡方法等について周知することを目的とする。

6. 輸送トラックの事故発生時の応急処置  
輸送トラックの事故発生時の応急処置は、輸送トラックの事故発生時の応急処置、輸送トラックの事故発生時の連絡方法等について周知することを目的とする。

7. 輸送トラックの事故発生時の連絡方法  
輸送トラックの事故発生時の連絡方法は、輸送トラックの事故発生時の連絡方法等について周知することを目的とする。

用語解説：「イエローカード」：製品の危険性、有害性等の情報を明記し、事故発生時の応急措置、緊急連絡先等を明記した書面。

## 環境保全及び安全活動の記録

工場排水ピット（緊急遮断弁）



油漏れを想定した防災資材



工場排水サンプリング場所



防災訓練



消火器操作訓練



泡消火原液タンク



消火ポンプ（電気駆動、エンジン駆動）



フォークリフト安全教育



物流業者の工場見学



地域住民による工場見学



地域住民による工場見学



工場レク行事でのごま



地元産業祭に参加



緑地のメンテナンス



工場緑化



### 環境レポート（2004年版）

平成16年10月発行

発行責任者： 旭電化工業(株)相馬工場 工場長 竹田 高資

作成担当者： 旭電化工業(株)相馬工場 業務課長 柳沼 広志



# 連絡用紙

旭電化工業(株)相馬工場 業務課行き

TEL 0244-38-8877

FAX 0244-38-8847

〒976-0005 福島県相馬市光陽 1-1-1

この環境レポート、或いは相馬工場についてのご意見・ご質問  
ご感想などをお寄せください。

今後の参考とさせていただきたいと思えます。

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

---

お名前		ご職業	
ご住所	〒		
TEL		FAX	