



2005

環境レポート

レスポンスイブル・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

ページ	
1	目次・環境報告書作成にあたって
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	環境会計
6	水質汚濁防止の取り組み
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・アスベスト対策
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については、本社で作成したCSRレポート冊子および旭電化ホームページで公表しています。

また、旭電化ホームページから、相馬工場の環境レポートにアクセスできます。ホームページを開くには、インターネットで旭電化と検索し、旭電化インデックスを選択してください(<http://www.adk.co.jp/>)

【対象範囲】

旭電化工業(株)相馬工場の品質、安全、環境保全活動について、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】

本レポートに使用したデータは主に平成16年4月～平成17年3月を1年としています。また、過去からの推移を例示しています。

ごあいさつ

旭電化工業(株)は、「新しい潮流の変化に鋭敏であり続けるアグレッシブな先進企業を目指す」「世界と共に生きる」という経営理念のもと、法令の遵守と社会倫理に則った公正・透明な企業活動を行い、安全で高品質な商品・サービスを開発・提供することにより豊かな社会の実現に貢献して行きたいと考えています。その中で、環境問題への取り組みを再重要課題と位置づけ、事業活動の全ての面で環境保全に配慮し、より環境負荷の少ない製品開発に努め、省資源・省エネルギー、廃棄物削減を進めています。

相馬工場は、潤滑油添加剤を製造しています。潤滑油添加剤は自動車のエンジンオイルとして使用され、摩擦低減、酸化防止等の効果から燃費改善、オイル寿命延長に対し好評を頂いています。省エネルギー型の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います。

相馬工場は、相馬中核工業団地に平成7年に進出し、平成8年より本格的な生産を開始しました。進出当初から地域に密着し、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環境の保全、工場事故の防止、地域への貢献に努力してきました。

相馬工場は、国際基準である「ISO14001:環境マネジメントシステム」「OHSAS18001:労働安全衛生マネジメントシステム」「ISO9001:品質マネジメントシステム」の認証登録を受け、更にこれらの3つのシステムを1つにした「統合マネジメントシステム」として運用し、環境保全は地域のために、安全衛生は従業員のために、品質の維持・向上はお客様のためにを合い言葉に工場活動を展開しています。

2004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廃棄物の発生削減とリサイクル、安全面では①労働災害ゼロ、②設備事故ゼロ、品質面では①クレームゼロを掲げて工場一丸となった推進活動を展開し、満足のゆく結果であったと考えています。しかしながら、現状に満足することなく「更なる廃棄物の削減、ゼロミッションの継続」「化学物質の環境への排出削減」「省資源・省エネルギーの推進」「リスクヘッジ・危険予知による労働災害の未然防止」「設備の本質安全化による事故の起き得ない工場を目指す」「品質管理・品質保証体制の向上」「リスクコミュニケーションによる情報の提供と相互理解」他を工場方針として掲げて活動を展開していきます。

相馬工場の活動に対し、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 17年10月

旭電化工業(株)相馬工場

工場長

竹内淳哉

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：223億円〔平成17年6月〕
本社：東京都 TEL 03-5255-9002 FAX 03-3246-2090〔総務・広報部〕
売上高：1,518億円，経常利益 146億円〔平成17年3月期，連結〕
従業員：1,478人〔平成17年3月末〕
製品：汎用化学品，機能的化学品，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：228,458m²〔約70,000坪〕

完成：平成7年11月

生産品：潤滑油添加剤

人員：15名〔平成17年3月末〕

沿革：平成7年11月 操業開始

平成10年8月 ISO9002適合取得

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適合取得

平成12年10月 福島労働局長賞受賞

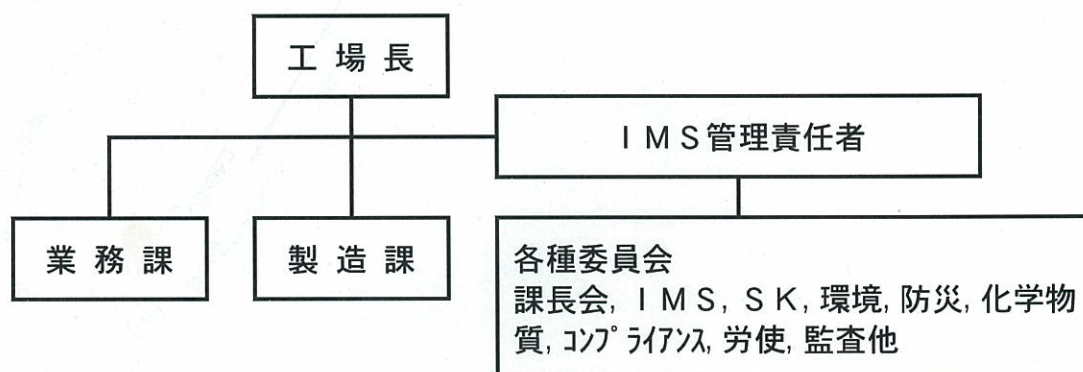
平成13年10月 相馬労働基準協会会長賞受賞

平成14年12月 OHSAS18001適合取得

平成15年9月 ISO9001適合取得

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〕適合取得

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、生産技術および現場改善力を向上させ、常に安全で効率的な工場運営を追求する。
3. 風光明媚な松川浦、緑豊かな阿武隈山地など美しい自然環境を守る責務があることを認識し、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工場経営を行う。
4. 当工場従業員は、危険物、毒劇物、有機溶剤、フォーグナ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. 当工場従業員及び当工場に働く全ての人は本方針を理解し、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17年10月1日
相馬工場長 竹内 淳哉

活動結果の概要

工場方針を達成するため、工場経営、工場管理等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。

下に工場管理の主な取り組み項目と達成状況を示します。

「環境安全」「労働安全」「品質安全」「設備安全」の4つの安全の確保

1. 環境安全

- ・環境リスクの特定と予防活動
- ・産業廃棄物の削減
- ・ゼロミッション
- ・省エネルギーの推進
- ・化学物質の管理強化

- ・環境異常ゼロの継続
- ・生産量増加により発生量が増加
- ・外部処理の99%のリサイクル化達成
- ・生産量増加により使用量が増加
- ・更なる排出削減への設備化準備

2. 労働安全

- ・安全リスクの特定と予防活動
- ・高リスク作業の安全対策

- ・9年間連続無災害を達成
- ・リスクアセスメントと予防対策の推進

3. 品質安全

- ・品質リスクの特定と予防活動
- ・品質管理手法の工夫

- ・6年間連続クレームゼロの継続
- ・管理グラフ等による見える化

4. 設備安全

- ・設備計画時点でのリスクアセスメント実施
- ・定期点検(法定、自主点検)の実施

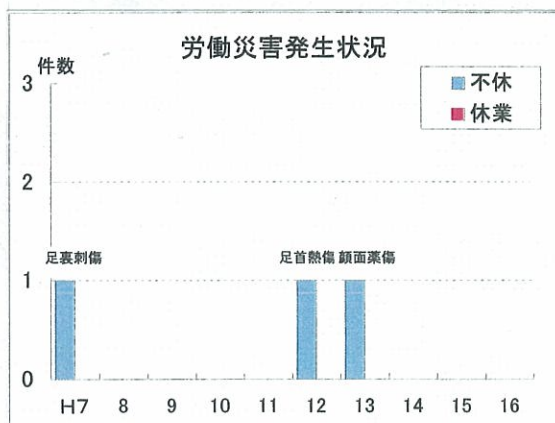
- ・新設備導入時のリスクアセスメント実施
- ・定期点検内容の充実

5. 共通項目

- ・法令の遵守
- ・人材の育成と技術・知識の継承

- ・法令遵守と遵守状況の確認
- ・規定類の整備と教育・訓練の実施

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、無事故・無災害(休業災害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危険性の高い項目から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) リスクの程度による順位付け。
- (3) リスク低減の為の予防処置の立案・評価・妥当性の確認。
- (4) リスクの重要度によって予防処置の実施。
- (5) 予防処置の効果の検証。

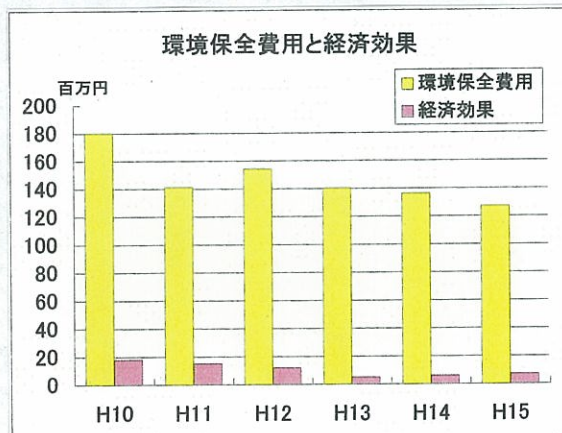
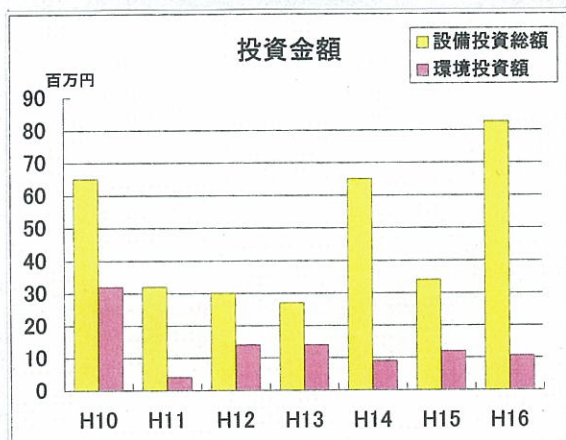
相馬工場では、環境、品質、新設備の導入についても労働安全衛生と同様にリスクアセスメントの手法で潜在危険の洗い出しと予防処置の実施を推進し、災害、事故、環境異常、品質クレームの発生防止に効果をあげています。

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＝本質安全化』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。

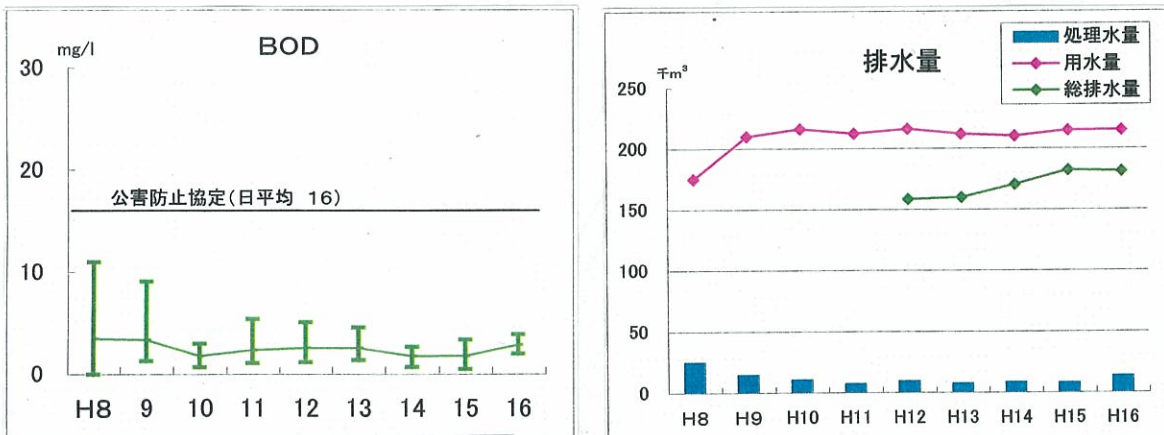
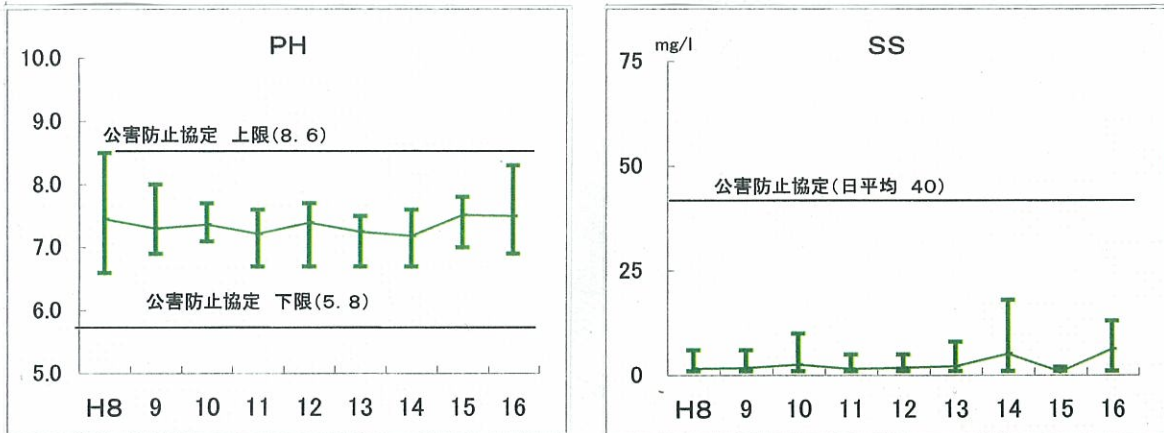
使用した水は汚染の状態によって焼却処理, 凝集沈殿処理あるいは生物処理を行い排出しています。

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の分析値及び用水・排水・処理水量の推移を示します。

平成17年度には、工場排水中に含まれる有用物を回収する設備の新設を計画しています。

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○とあるのは検出限界以下を表します。

計量証明書 計量証明書

計量証明書の計量結果を下記の通り提供いたします。

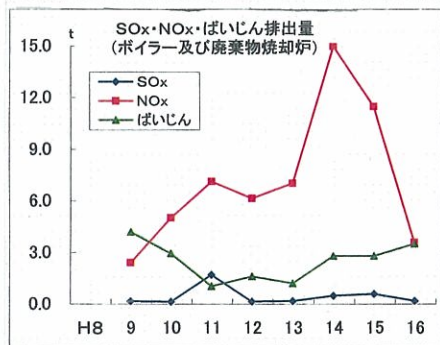
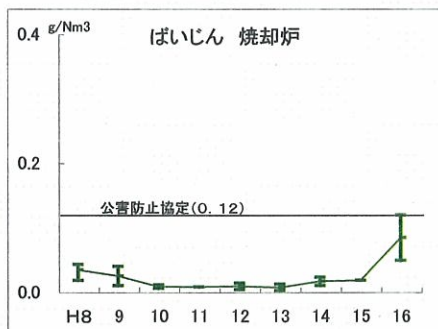
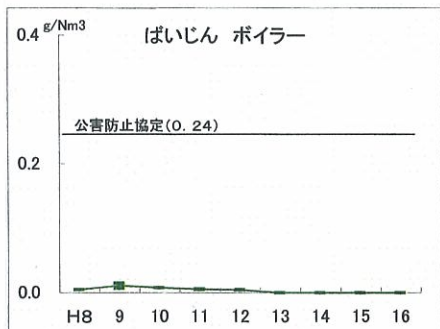
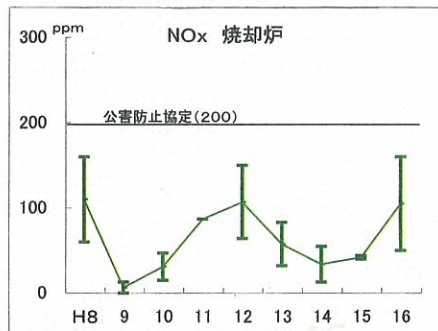
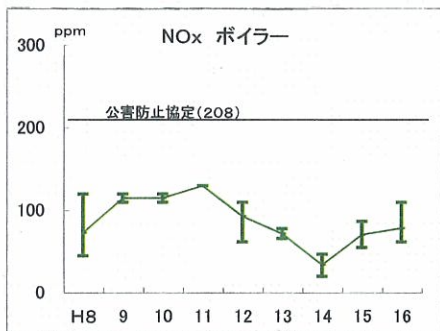
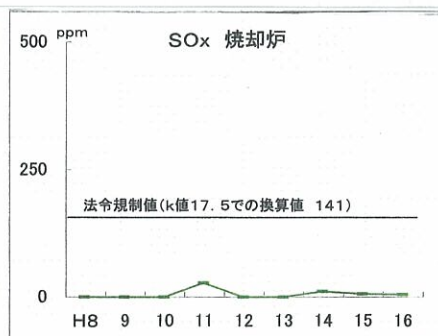
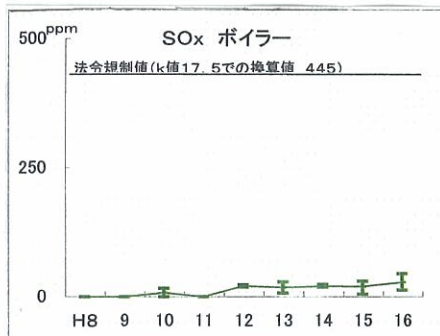
計量項目	計量結果	計量の単位	計量結果	計量の単位
COD	4.2	mg/L	計量結果	計量の単位
BOD	4.0	mg/L	計量結果	計量の単位
SS	1.9	mg/L	計量結果	計量の単位
浮遊物質量(SS)	13	mg/L	計量結果	計量の単位
セーペーサン抽出物質	0.8	mg/L	計量結果	計量の単位
窒素	0.14	mg/L	計量結果	計量の単位
亜硝酸性	0.1	mg/L	計量結果	計量の単位
その他	以下空白			

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

処理水量 : 汚れた水をきれいに処理した水量
用水量 : 受入れた水道水, 工業用水量
総排水量 : 工場から排出した水の総量。但し、雨水を除く
(総排水量と用水量の差は水蒸気として大気に放出した水量)

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関わる設備はボイラー及び廃棄物焼却炉が対象となります。

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十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に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十分な高さを確保しています。なお、廃棄物の焼却量・燃料重油量及び燃焼空気量は最適比率に自動制御され常に完全燃焼が確保されます。

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/m³N

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	福島県立ち入り
平成11年12月	0.0098	(財)品質保証機構
平成12年 6月	0	(株)エニチカ環境技術センター
平成12年11月	0	福島県立ち入り
平成13年 6月	0.00017	(株)エニチカ環境技術センター
平成14年 6月	0	(株)エニチカ環境技術センター
平成15年 5月	0.0024	(株)エニチカ環境技術センター
平成16年 5月	0.000017	(株)エニ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
平成17年 6月	0.000049	(株)エニチカ環境技術センター

規制値 : 10 ng-TEQ/m³N

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)エニチカ環境技術センター
平成13年 3月	0.00014	福島県立ち入り
平成13年 6月	0.0048	(株)エニチカ環境技術センター
平成14年 2月	0.00016	福島県立ち入り
平成14年 6月	1.2	(株)エニチカ環境技術センター
平成15年 5月	0.0058	(株)エニ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
平成17年 6月	0.00016	(株)エニチカ環境技術センター

規制値 : 10 pg-TEQ/L

用語解説 ng-TEQ/m³N : 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 : ホリ塩化ジベンゾフラン, ホリ塩化ジベンゾ-パラジオキシン, コプラナー-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ち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。

計測記録表

項目	単位	測定値	設定値
炉内温度	℃	900	900
排ガス温度	℃	100	100
CO	ppm	50	50
O2	%	15	15

騒音・振動防止の取り組み

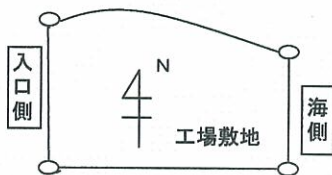
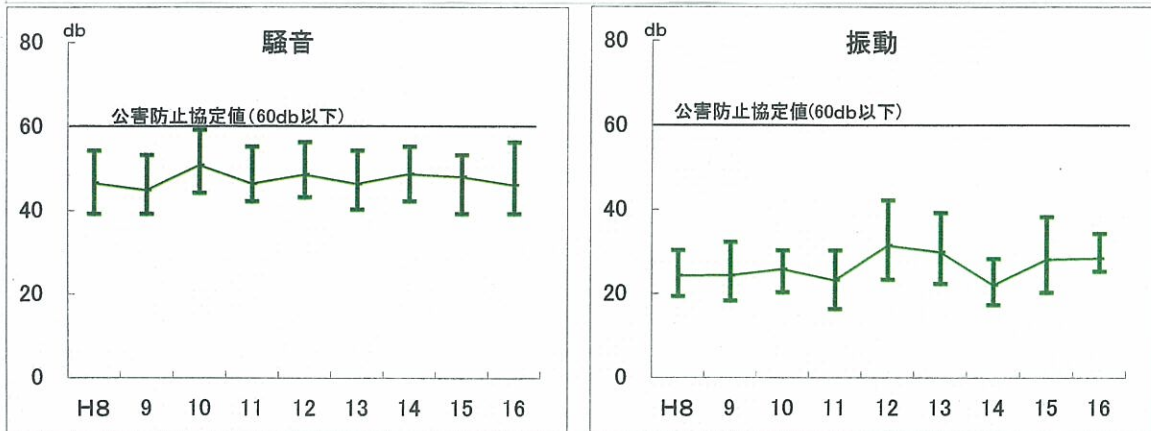
緩衝緑地

室内に設置した騒音発生施設(空気圧縮機, 発電機)



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



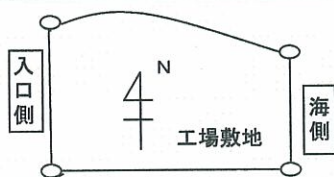
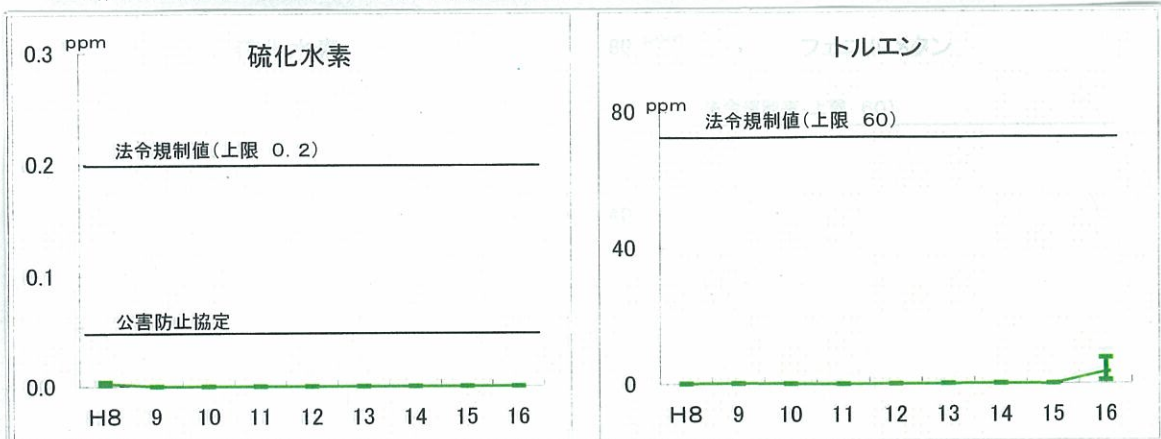
- : 定点側定ヶ所
- : 定点測定4ヶ所の最高、最低を表します。
- : 定点測定4ヶ所の平均値を表します。

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。

平成16年度は敷地境界でフェニルタンが若干検出されています。これは当工場の風上で検出されていることから、他の要因によるものと判断しています。平成17年度には測定回数を増やして確認する予定です。

工場敷地境界での悪臭物質測定結果



- : 定点側定ヶ所
- : 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。



産業廃棄物削減の取り組み

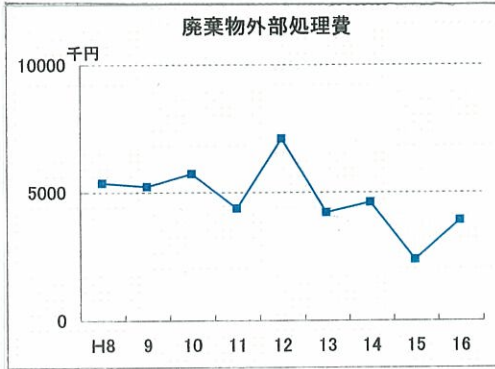
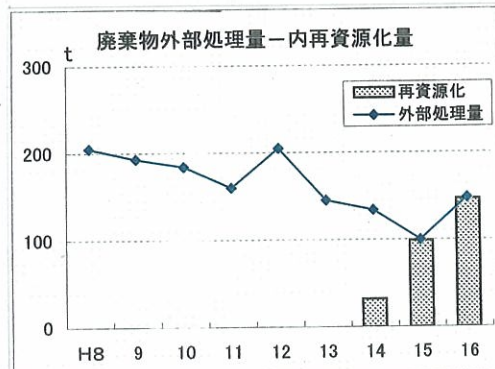
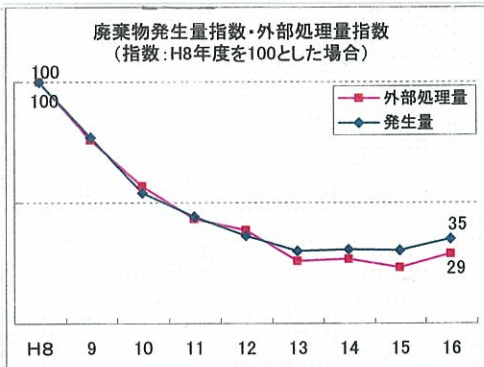
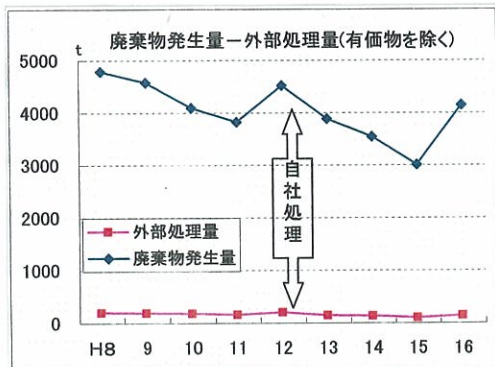
相馬工場から発生する産業廃棄物は排水処理設備から発生する汚泥、製造工程から発生する廃油、廃液、製品ろ過汚泥、紙くず及びビニールくず等があります。これら廃棄物は焼却、脱水、分別、再使用等の自社内処理を行い、全体の量を減らした後に外部の処理業者に委託処理を行っています。委託にあたっては、運搬容器の密閉、有害物質の分析確認等を行い、安全に保管・輸送すると共に大手廃棄物処理業者への委託、処分場の定期査察を行い、最後まで安全・確実に処理が完了したことを確認しています。

なお、産業廃棄物の外部処理については、ゼロエミッション化(最終埋め立を減らしリサイクル原料として再使用すること)を行い、平成15、16年度は外部に委託処理した廃棄物の内、埋め立てした廃棄物はそれぞれ1トンとなっています。

なお、平成16年度について、廃棄物発生量、外部処理量共に増加したのは、生産量が大幅に増加したことが主な要因です。

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福島県に毎年届け出を行っています。

平成17年度の計画については排水処理方法の変更を行い、大幅な廃棄物発生量及び外部委託量の削減を計画しました。



計量証明書		計量証明書	
計量者	計量日時	計量者	計量日時
福島県環境衛生センター	平成16年10月10日	福島県環境衛生センター	平成16年10月10日
計量対象品名	産業廃棄物	計量対象品名	産業廃棄物
計量場所	相馬工場	計量場所	相馬工場
計量数量	4200 t	計量数量	4200 t
計量単位	t	計量単位	t
計量方法	目視	計量方法	目視
計量結果	4200 t	計量結果	4200 t
計量者署名	[署名]	計量者署名	[署名]
計量者印	[印]	計量者印	[印]

省エネルギーの取り組み

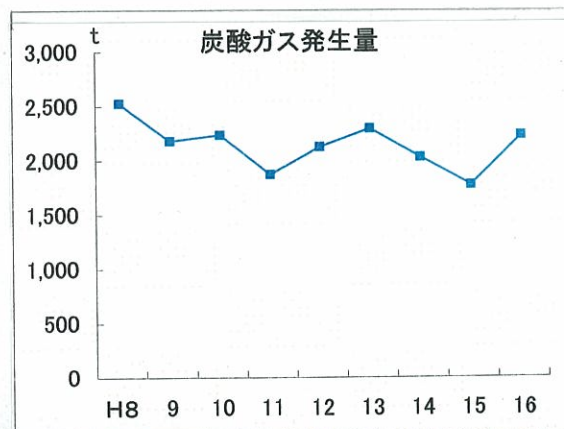
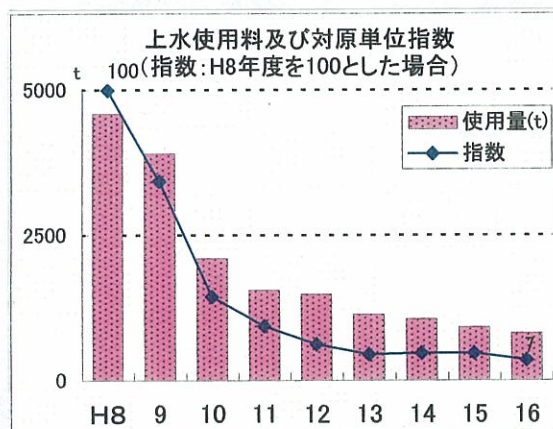
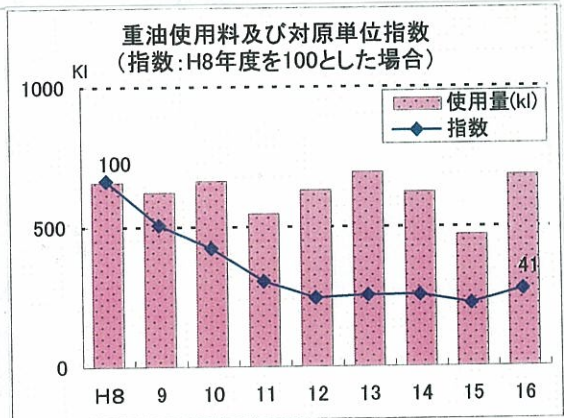
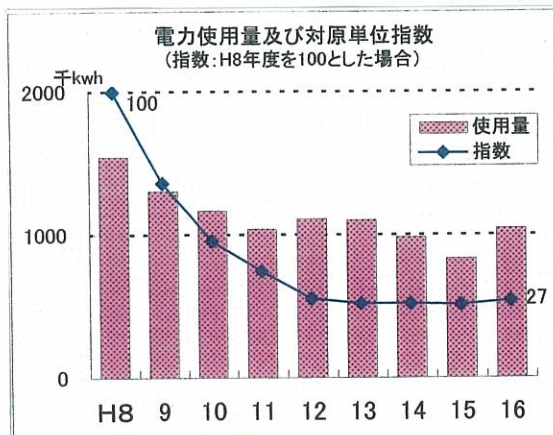
相馬工場で使用する主なエネルギーとしては重油、電力、工業用水及び水道水が有ります。省エネルギーの活動は温室効果ガスの一つといわれている炭酸ガスの発生量を抑制することに直結し、大量にエネルギーを消費する工場の重要な務めと考えています。

相馬工場が省エネルギー活動として取り組んでいる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) 自社焼却する廃棄物の発生量を減らし、廃油は補助燃料として有効活用。
- (3) 廃棄物焼却炉の設備改善と効率的な運転の追求。
- (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, ポイラー等の燃焼空気比の適正化, ポンプ・送風機能力の適正化, 過大な設備の小型化, 設備の分散配置化, その他。

- (6) 外部コンサルタント活用による省エネルギーへの助言, 情報の入手。
- (7) 全員参加による省エネルギー活動の展開。



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



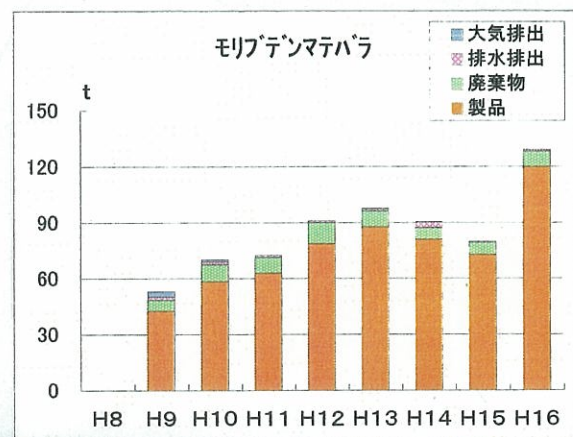
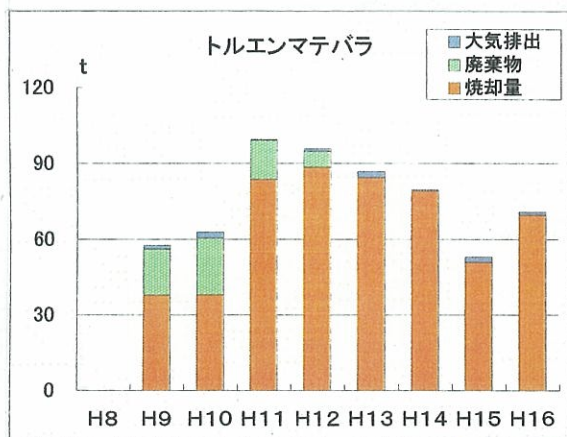
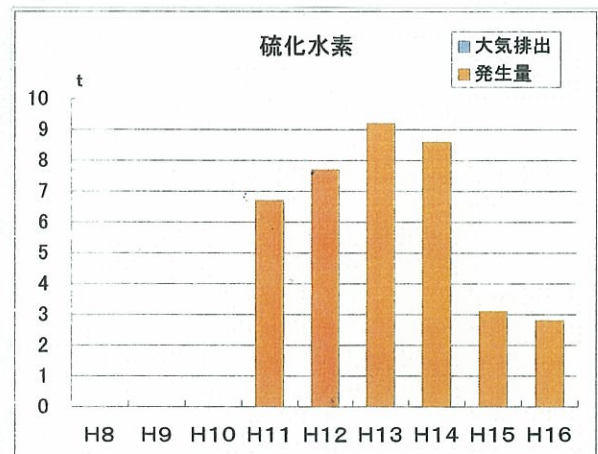
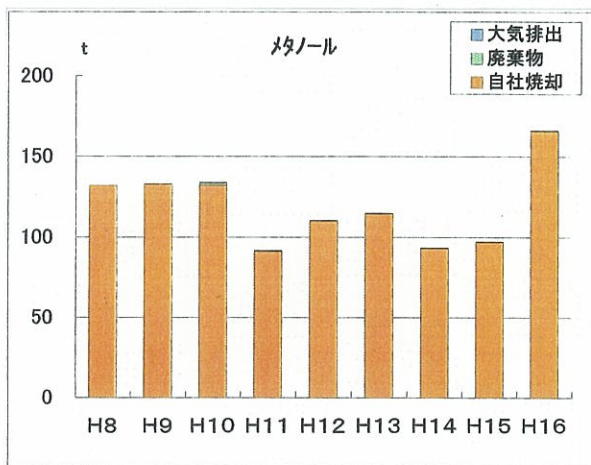
コンサルタントによる省エネ診断

化学物質・アスベスト対策

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。

相馬工場の場合、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。

アスベスト対策については、平成16年度に建屋吹き付け材、防火・保温剤、パッキン・ガスケット類について使用状況を調査し、全く使用されていないことを確認しています。



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。

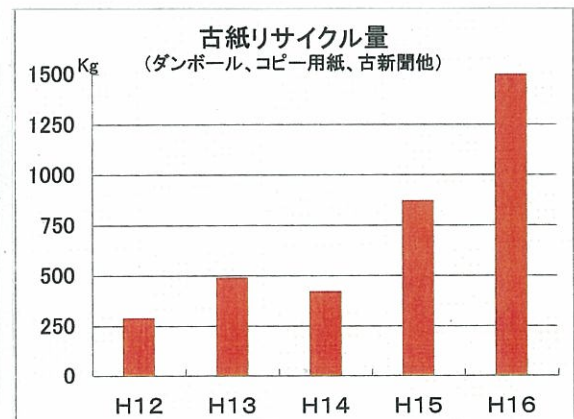
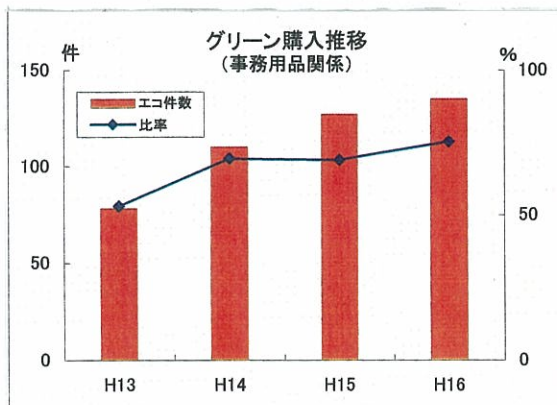
グリーン購入と古紙類リサイクル

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。

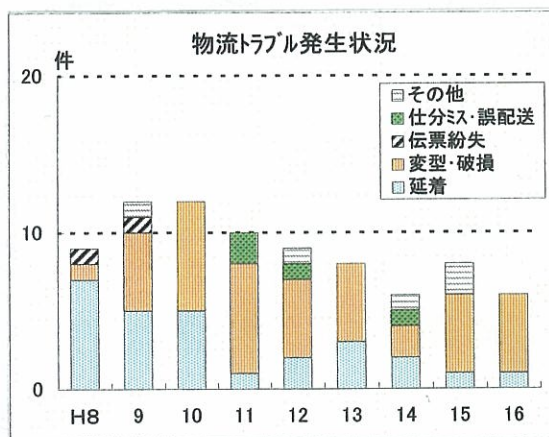
相馬工場でも、事務用品及び備品類を中心にグリーン購入活動を展開しており、下図はグリーン購入比率の推移とダンボール・コピー用紙・古新聞等の古紙の回収・リサイクル量の推移を表します。



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。



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



環境レポート (2005年版)

平成17年10月発行

発行責任者： 旭電化工業(株)相馬工場 工場長 竹内 淳哉

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、また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
と思います。

また、是非私たちの相馬工場を見学においで下さい。心から歓迎
致します。

お名前		ご職業	
ご住所	〒		
TEL		FAX	