

環境・安全レポート

(レスポンシブル・ケア活動報告)

2009 年版



株式会社 **ADEKA**

三重工場

目次

1. ごあいさつ	2 頁
2. 三重工場の概要	3 頁
3. 環境保全活動	
(1) 環境方針	4 頁
(2) 環境行動目標	4 頁
4. 環境マネジメントシステムの状況	
(1) 環境管理推進組織	4 頁
(2) 環境管理推進体制 (3) 環境教育	5 頁
(4) 環境会計	5 頁
(5) グリーン購入	5・6 頁
5. 環境パフォーマンス	
(1) 環境負荷のインプットの低減	6 頁
(2) 環境負荷のアウトプットの低減	7 頁
6. 安全衛生活動	
(1) 労働安全衛生方針 (2) 労働安全衛生活動目標	9 頁
(3) 安全衛生管理推進組織と体制	10 頁
(4) 安全衛生教育 (5) 安全衛生活動の成果	10・11 頁
(6) 保安活動	11 頁
7. 物流環境・安全活動	11 頁
8. 社会貢献活動	
(1) 地域とのコミュニケーション	12 頁
(2) 工場周辺の一斉清掃	13 頁
アンケート	14 頁

1. ごあいさつ

現在、我が国では「持続的発展が可能な社会」を構築するための諸整備を進めており、昨年の洞爺湖サミットの後、化石燃料への依存を断ち切り、低炭素社会へと大きく舵がきられようとしています。弊社は積極的な社会貢献を行っていくことの重要性を強く認識しており、「**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**」、「**世界とともに生きる**」という経営理念のもと、環境保全と経済発展とを両立させるという命題に対して、全社的に取り組んできております。

当三重工場は昭和40年の開設以来、プラスチック用樹脂添加剤や情報化学品材料等を製造してきましたが、従来から「環境保全は工場の発展・存続のための最重要インフラ」と位置づけ、同業他社に先駆け環境保全の管理を向上させてきました。これを徹底させるための国際基準である「ISO 14001：環境マネジメントシステム」の認証登録を1996年12月に受け、2005年には2004年度版への移行を完了しました。また、安全対策も環境保全同様に重要との認識の下に、「OHSAS 18001：労働安全衛生マネジメントシステム」の適合証明を2000年9月に受け、2008年8月には2007年度版への移行を行いました。

当社の需要家、株主、地域住民の方々、また工場で働く従業員にとって、安全であり且つ信頼される工場であり続けられるように、今後とも工場労使一体となって更なる改善・改革に取り組んでいく考えです。

本報告書は、2008年度の当三重工場の安全・環境に対する取り組みとその成果を集大成したものです。2008年度は、環境面では①公害と苦情の撲滅、②省エネルギーの推進、③廃棄物削減、④グリーン調達を目標として掲げ、一部の未達成はあったものの、全体的には後述の通り相応の成果を収めることができました。また安全面では、労働災害と通勤途上災害を0件とすることを目標として掲げ、微傷な災害は4件発生していますが、不慮災害としては従業員と協力会社でそれぞれ1件の発生に留まりました。環境面・安全面ともに、未達成の項目に関しては今後の検討課題として取り組んでいく所存です。2009年度は2008年度の結果を踏まえた上で、前年度以上に継続的な改善・改革に邁進していく予定であり、中でも地球温暖化対策として炭酸ガスの発生削減に積極的に取り組んでいきます。

当三重工場は、地域に根ざした市民企業として、行政や地域社会とのパートナーシップの強化にさらに努め、あらゆる機会を通じ地域の発展と環境保全に尽力し、「環境調和型企业」の実現に向けあらゆる努力をしていきます。

当三重工場の環境保全・安全対策の諸活動を皆様にご理解頂くと共に、皆様からのご意見・ご指導をいただければ幸いです。

2009年 9月

株式会社  ADEKA

三重工場長

村瀬 久

2. 三重工場の概要

【沿革・事業内容・工場運営】

株式会社ADEKA三重工場は樹脂添加剤、情報化学品材料等の製造を行っています。当工場は、樹脂添加剤の一つである塩化ビニル用安定剤製造のため、1965年(昭和40年)にアデカ・アーガス化学株式会社三重工場として開設し、1990年(平成2年)に旭電化工業株式会社と合併し、旭電化工業株式会社三重工場となりました。旭電化工業株式会社は、2006年(平成18年)5月1日に社名を株式会社ADEKAと変更し、新たな一歩を踏み出しました。

三重工場は三重県桑名市郊外の多度山麓の田園地帯にあり、塩化ビニル用安定剤、塩化ビニル・ゴム用可塑剤、ポリオレフィン用抗酸化剤、光安定剤などの樹脂添加剤、感熱紙用添加剤、液晶パネル用画像材料、DVD用光記録色素などの情報化学関係の材料を製造しているファインケミカルの工場です。

緑豊かな田園地帯に立地することから、工場開設時より環境に配慮した活動を進めてきました。より一層環境に優しい工場を目指し1996年(平成8年)12月に国際環境マネジメントシステムISO 14001を認証取得し、これにより活動を展開しています。

労働安全衛生管理は従来の活動をマネジメントシステムにまとめ、BS 8800を基本とした労働安全衛生マネジメントシステム、OHSMSの適合証明を2000年(平成12年)9月に財団法人日本品質保証機構(JQA)より受け活動してきましたが、2001年(平成13年)9月にOHSAS 18001への移行を行いました。

品質管理についても1993年(平成5年)5月に国際品質管理システムISO 9002を認証取得しました。規格の改正により2002年(平成14年)7月にISO 9001(2000年度版)への移行を完了し、これにより管理しています。

また、TPM活動にも取り組み1989年(平成元年)TPM優秀賞第Ⅱ類、その後1995年(平成7年)にTPM優秀賞第Ⅰ類を受賞しました。三重工場は5S活動の基礎の上に環境、安全・衛生、品質の3本のマネジメントシステムを確立し、地域住民、顧客、働く人たちに安心を与える、磐石な体制で運営を行っています。また、2006年(平成18年)から3年間のMPI-200という人材育成と同時に生産性向上を目指す独自の活動を展開し、成果を挙げることができました。さらに、海外の関連会社や工場の技術指導・援助等の技術センターとしての役割も果たしています。



1965年(昭和40年)工場開設時の全景

【工場概要】

開設	1965年(昭和40年)10月
敷地	118,331㎡(約35,800坪)
従業員	190名(再雇用3名、嘱託6名を含む)2009年9月1日現在
常駐協力会社:	89名(ADEKA総合設備、ADEKA物流、三重加工サービス)
組織	2部10課
勤務形態	日勤、2班2交代、4班3交代

3. 環境保全活動

(1) 環境方針

三重工場では下記の環境方針を策定し、方針に従って活動しています。

三重工場環境方針

<理念>

(株) ADEKA 三重工場は、自然豊かな地域に立地している化学工場であることを認識し、環境保全への取り組みを工場運営の最重要課題のひとつと位置づけ、環境と調和した活動を推進し、環境にやさしい工場作りを目指します。

<方針>

- 法規制の遵守と継続的改善
環境に関する法令・協定および当工場が同意した要求事項ならびに社内基準を遵守すると共に、技術的・経済的に可能な範囲で環境保全の継続的改善に努めます。
- 環境負荷の低減
工場活動が環境に及ぼす影響を捉え、持続可能な目的・目標を設定し廃棄物・エネルギー等の環境負荷の低減に努めます。
- 環境保全意識の高揚
環境教育・啓蒙活動を通じて、従業員一人一人が環境保全意識を向上させ、自主管理の徹底に取り組みます。
- 対外連携の促進
地域社会の一員としての自覚を持ち、積極的な情報公開で意思疎通の充実を図り、社会に安心と信頼を与える工場作りに努めます。

2009年 6月22日

株式会社 ADEKA 三重工場長 村瀬 久

(2) 環境行動目標

2008年度は「地球環境保全の強化」を目的として、次の目標を掲げ活動してきました。

目標

1. 環境保全

- ① 廃水・廃棄物トラブルの低減
- ② 有害化学物質の管理強化
- ③ 有害化学物質の実態把握 (PRTR 対象物質) 定期的排出量調査と削減
- ④ 海外工場のレベルアップ支援
- ⑤ 地域に根ざした工場作り

2. 継続的管理目標

- ① 公害・苦情の発生 0件
- ② 省エネルギーの推進 原単位比で対前年 1%改善
- ③ 産業廃棄物削減(添加剤工程) 原単位比で対前期 2%改善
- ④ グリーン調達推進 指定 38 品目で 80%達成
- ⑤ ゼロエミッションの推進 最終埋め立て比率を 1.5%に削減

4. 環境マネジメントシステムの状況

(1) 環境管理推進組織

三重工場では、早くから環境管理に取り組み、1996年には国際規格 ISO 14001 の認証を取得し、環境マネジメントシステムを導入しています。2005年度には ISO 14001 : 2004 年度版に更新しています。このシステムでは常駐協力会社を含む全ての部門及び階層の役割、責任、権限について明確に規定しています。

(2) 環境管理推進体制

工場長は、組織と教育を維持管理するために必要な環境を整備するとともに、必要な資源(人、技術・技能、資金)を用意する責任を負っています。環境管理に関する意思決定機関として、全部署の代表者で構成する安全・環境管理委員会を設置し、管理を推進しています。

(3) 環境教育

環境マネジメントシステムで定める役割、責任、権限を遂行するために、組織のために働く全ての人々に対して、環境マネジメントシステムの周知と自覚の徹底を図ります。全員のレベル向上と環境の継続的改善を進めるための教育訓練計画を全ての部署で作成し、それに則り教育訓練を行っています。また、公的資格の取得にも努め、多数の資格を取得しています。表-1に主たる資格の取得者一覧を示しました。

表-1 主たる資格の取得者一覧表 2009年8月末現在

資格名称	人数	資格名称	人数
環境計量士	1名	第一種衛生管理者	3名
1級ボイラー技士	9名	2級ボイラー技士	13名
ボイラー整備士	8名	作業環境測定士	0名
公害防止管理者 大気1種	3名	電気主任技術者 3種	1名
公害防止管理者 大気2種	5名	保全技能士 1級	0名
公害防止管理者 水質1種	9名	保全技能士 2級	29名
公害防止管理者 水質2種	4名	エネルギー管理士	3名
酸素欠乏・硫化水素危険作業主任者	151名	フォークリフト免許取得者	164名
危険物取扱者 甲種	33名	クレーン運転業務特別教育修了者	128名
危険物取扱者 乙種4類	139名	監督者教育	31名
危険物取扱者 乙種4類以外	31名	職長等安全衛生教育	7名
消防設備士 乙種1類	1名	消防設備士 乙種2類	1名
消防設備士 乙種6類	2名		
有機溶剤作業主任者技能講習修了者	148名		
特定化学物質及び四アルキル鉛等作業主任者技能講習修了者	138名	第一種圧力容器取扱作業主任者技能講習修了者	79名
特別管理産業廃棄物管理責任者講習修了者	4名	乾燥設備作業主任者技能講習修了者	43名
廃棄物中間処理施設技術管理者	3名	廃棄物焼却施設技術管理者	0名

(4) 環境会計

2008年度の設備投資は大型設備投資がなく前年度よりも減少し、また、環境設備投資額も前年度より減少しましたが、省エネルギー効果については、地道な省エネ努力により前年度に比較し倍増しました。原材料削減効果金額も各部署の努力で増加しました。

表-2 環境会計 単位 千円

	2007年度	2008年度
期間中の総設備投資額	1,556,797	1,098,271
期間中の環境設備投資額	164,246	113,783
期間中の省エネルギー効果	11,959	27,209
期間中の原材料削減効果	5,750	7,106

(5) グリーン購入

三重工場で使用する文具 426 品目の内、エコ商品が市販されているのは 350 品目で、市販されている物は全てエコ商品に切り替えました。文具以外の事務用品 68 品目については 64 品目をエコ商品に切り替えました。結果として、グリーン購入比率は文具では 82%、文具以外では 84%となり、目標の 80%を達成しました。

5. 環境パフォーマンス（環境保全への取り組みと改善状況）

表-3 インプットとアウトプットのまとめ

INPUT			
【エネルギー】 	項目		対前年比(%)
	電力(原油換算量)	3,596kL	▲15.6
	蒸気(原油換算量)	3,226kL	▲4.3
	廃油焼却(原油換算量)	888kL	▲10.7
【水】 	項目		対前年比(%)
	地下水汲み上げ量	1,360t	▲22.4
OUTPUT			
【大気】 	項目		対前年比(%)
	CO ₂ 発生量	15,693t	▲5.4
	NO _x 排出量	14.0t	+23.9
	NO _x 排出濃度	45ppm	▲2.2
【化学物質】 	項目		対前年比(%)
	PRTR 物質排出量	0.16t	+6.7
	廃棄物への移動量	40.58t	+145
【水域】 	項目		対前年比(%)
	COD 排出量	1.9t	19 倍
	BOD 排出量	1.4t	+14.3
	水の循環量	871t	▲4.4
【製品】 	項目		対前年比(%)
	生産量	13,727t	▲20.1
【廃棄物】 	項目		対前年比(%)
	廃棄物発生総量	10,112t	▲12.2
	外部委託量	3,417t	▲9.9
	最終埋め立て量	99t	▲19.5
	ゼロエミ比率	0.98%	▲0.1 ポイント

(1) 環境負荷のインプットの低減

1) エネルギー使用量

工場で使用するエネルギーは、原材料の加熱用蒸気を発生させるために使用する都市ガスと、動力・照明に使用する電力に分けられます。2008年度のエネルギー使用量は2007年度に比較して、生産量の急減に伴い、都市ガス使用量と電力を原油に換算した値で、燃料では4.3%、電力では15.6%の減少となりました。しかし、生産効率の低下により、製品1t当りのエネルギー使用量(原単位)は0.562 kL/t

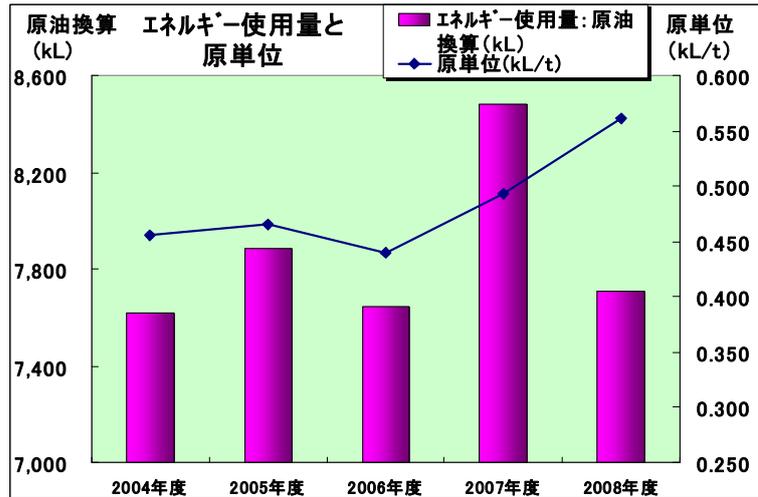


図-1 エネルギー使用量と原単位

となり、前年度比 13.8%の大幅な悪化となりました。

2) 地下水使用量

三重工場では飲料水を含め、構内で使用する水は全て地下水により賄っています。工場構内に掘られた井戸から汲み上げられた地下水は、各工程で使用された後、工場から排出されています。地下水を有効に利用するため、冷却塔で冷却し、再利用を図っています。2008年度は汲み上げ量、製品1t当りの使用量(原単位)ともに、2007年度より削減することができました。

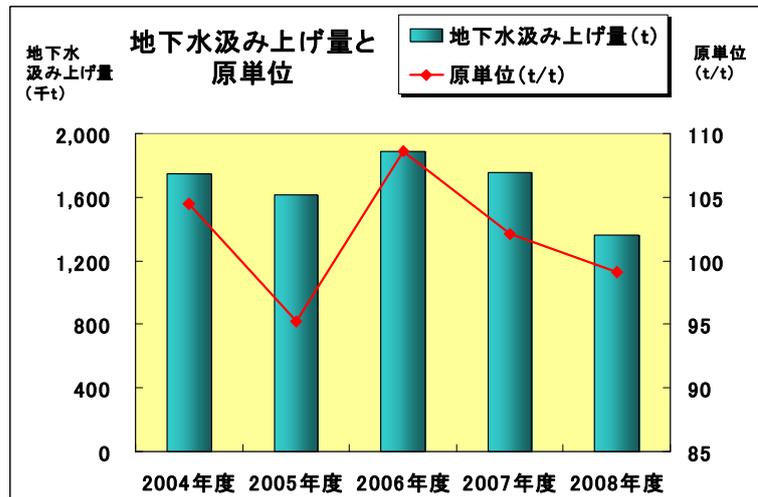


図-2 地下水汲み上げ量と原単位

(2) 環境負荷のアウトプットの低減

1) 大気への排出量

① CO₂発生量

三重工場では前述のように、生産活動に多くのエネルギーを使用しており、生産活動に伴ってCO₂が発生します。CO₂の発生量は購入電力を含んだエネルギーの使用量に比例しています。2004年度に、蒸気ボイラーの燃料転換により、CO₂発生量・原単位ともに大幅に削減することができましたが、2008年度は前年に比べ、生産量急減に伴いCO₂の発生量は大幅に低下しましたが、

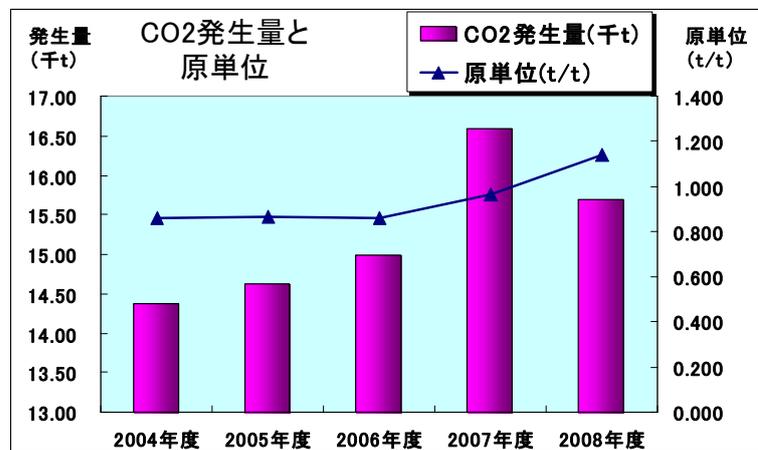


図-3 CO₂発生量と原単位

生産効率の低下もあり、原単位は増加しました。

② NO_x 排出量

三重工場では、プロセスの熱源として蒸気を必要とするためボイラーを設置しています。2004年度以降はボイラーの燃料転換により、SO_xの排出はなくなり、NO_xの排出量総量もそれ以前に比較して、減少しています。NO_xの排出濃度の実測値は横這いですが、規制値 150ppm を十分に下回っています。

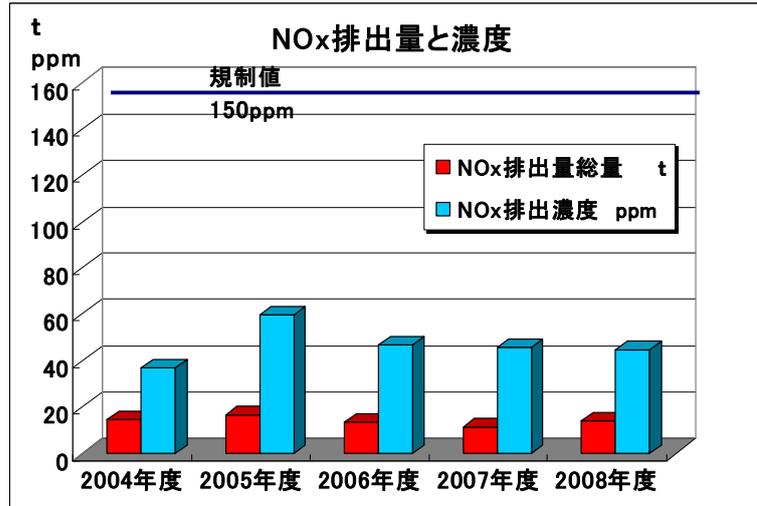


図-4 NO_x 排出量と排出濃度

2) 有害化学物質の排出・移動

三重工場では原料として多くの化学物質を使用しています。製品の多様化により、原料の種類も増加しており、国の定めるPRTR法の対象となる第一種指定化学物質の内、年間取扱量が1tを越える品目の数は2008年度では18物質となっています。その取扱量について2008年度は前年度に比較して減少しました。今後も取扱量の削減に努力していきます。排出・移動量については、排出量の抑制に努めてきましたが、2008年度は約164kgと前年度に比較して13kgの増加となり、移動量は前年度に比較して24.5tの増加となりました。

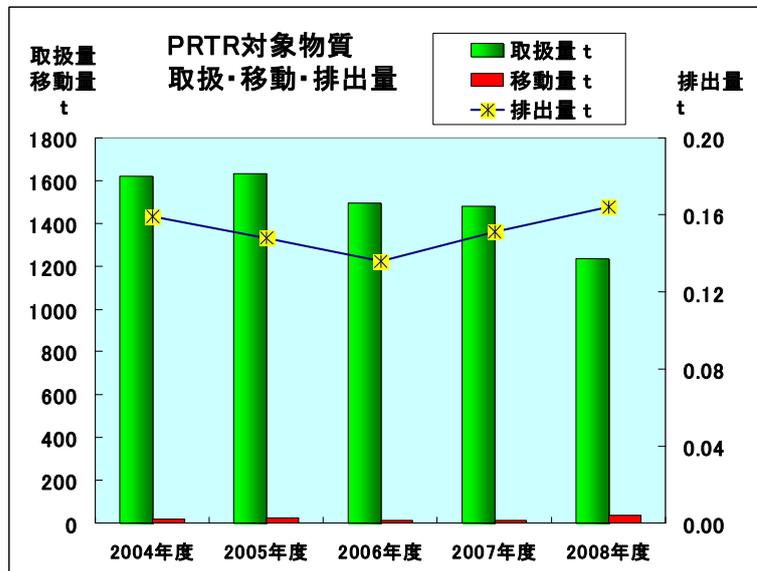


図-5 PRTR 対象物質取扱・移動・排出量

3) 水域への排出量と推移

工場の製造工程からは1日に約300トンの廃水が発生します。廃水は活性汚泥処理を行った後、雨水・冷却水を除いて全量を公共下水に投棄しています。工場廃水は工程改善や設備改善を進め、環境負荷の低減に努めています。工場外への排出水中の化学的酸素要求量(COD)の推移を右の表に示しました。COD発生量は増加しましたが濃度としては全く問題ありません。

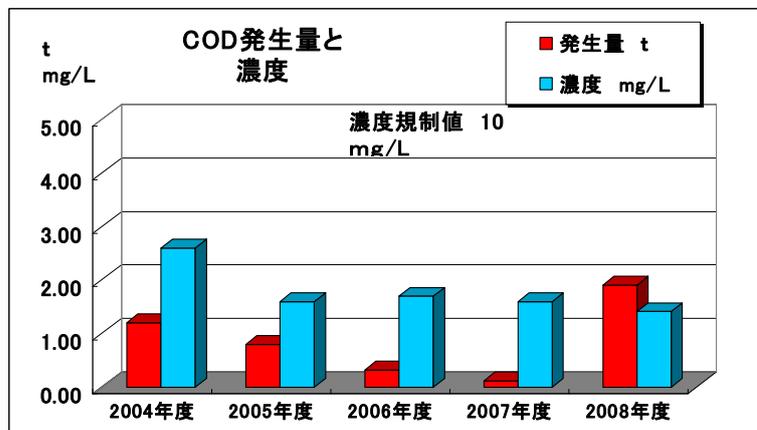


図-6 COD 発生量と濃度

4) 産業廃棄物

生産工程からは各種の産業廃棄物が発生します。2006年度から廃棄物のより多く発生する高機能製品に的を絞った廃棄物削減活動を展開した結果、2008年度は前年に比べ、製品1t当りの発生量（廃棄物原単位）を減少させることができました。

産業廃棄物の内、利用できるものを再利用し、資源の有効利用に努めています。表-5は各工程で発生した廃棄物を焼却した熱を利用して発生した蒸気量を

示します。2008年度は廃棄物量自体が減少したことにより、リサイクルによる蒸気発生量は減少しました。しかし、それでも蒸気使用量の20%近くをサーマルリサイクル（熱回収）により賅っています。

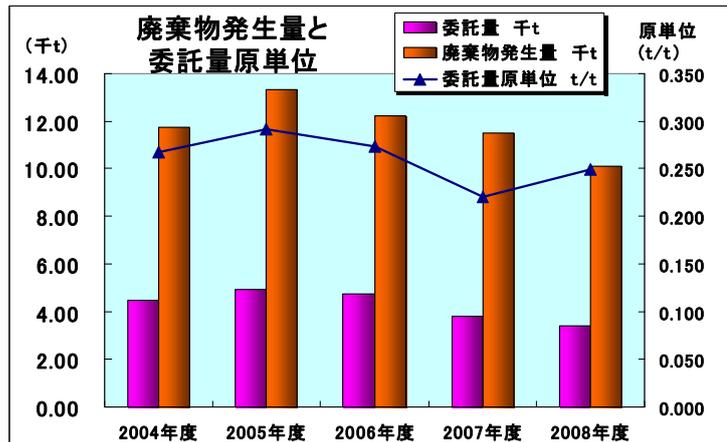


図-7 廃棄物発生量と原単位

表-5 産廃炉の蒸気発生量と熱回収率

	2004年度	2005年度	2006年度	2007年度	2008年度
蒸気発生量 t	15,125	16,101	16,455	14,632	12,665
蒸気使用量 t	50,501	52,251	70,068	70,521	65,119
熱回収率(%)	29.9	30.8	23.5	20.7	19.4

産業廃棄物のゼロエミッションに向けた取り組みは、ADEKA 全社として2010年度に、最終埋め立て量を廃棄物発生総量の0.5%未満にすべく、埋め立て量の削減を進めています。最終埋め立て量の廃棄物発生総量に対する比率（ゼロエミ比率）は2008年度で0.98%となり、前年度に比較し、若干の減少となりました。埋め立て量自体は減っていますが、発生量も減少したためです。埋め立て量削減に向けた活動を展開し、2010年度にゼロエミッション達成を目指します。

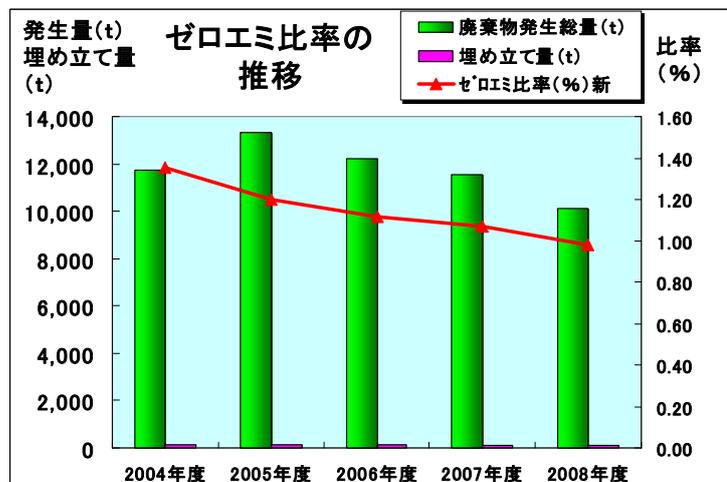


図-8 ゼロエミッション比率

6. 安全衛生活動

(1) 労働安全衛生方針

三重工場労働安全衛生方針

<理念>

(株) ADEKA 三重工場は、社会の一員として労働安全衛生が工場活動の基盤であることを認識し、安全で快適な職場作りを推進すると共に、社会に安心と信頼を与える工場作りを目指します。

三重工場労働安全衛生方針

<方針>

- 法規制の遵守
労働安全衛生に関する法令・協定および当工場が同意した要求事項ならびに社内基準を遵守します。
- 安全・健康の確保
取り扱い物質および設備の性質を把握し、取り扱い方法・設備の適正な管理を実施し、傷害及び疾病を予防します。適正な目標を定め、作業環境並びに労働安全衛生パフォーマンスの継続的改善に取り組みます。
- 労働安全衛生意識の高揚
教育・啓蒙活動を通じて、従業員一人一人が労働安全衛生意識を向上させ、自主管理の徹底に取り組みます。労働安全衛生目標を設定し、目標を実行するための方向性を示します。
- 対外連携の促進
地域社会の一員としての自覚を持ち、積極的な情報公開で意思疎通の充実に図り、社会に安心と信頼を与える工場作りに努めます。

2009年 6月22日

株式会社 ADEKA 三重工場長 村瀬 久

(2) 労働安全衛生活動目標

目標

1. 労働安全・保安防災の先取管理の強化
 - ① 非定常作業のリスクアセスメントと対策の実行
 - ② 安全協会活動の工場内の履行徹底と物流事故の防止
 - ③ リスクアセスメントによる災害再発防止対策の有効性の確認と確実な実施
 - ④ 若年者層への体験学習教育と緊急措置訓練実施
 - ⑤ 緊急時の保安体制の確保
 - ⑥ 安全保安技術の継承
2. 継続的管理目標 (半期)

① ヒヤリハット報告	500件以上	② STOP-MIE	150件以上
③ 危険予知	1500件以上		
④ 安全提案	500件以上	(内、安全改善)	400件以上
⑤ 安全ワンポイント	200件以上		

(3) 安全衛生管理推進組織と体制

安全衛生管理は、労使で構成する安全衛生委員会および安全管理責任者を長とする安全管理委員会の両輪で推進しています。構内常駐協力会社も安全管理委員会の構成員として足並みを揃えた活動を行っています。

(4) 安全衛生教育

労働安全衛生マネジメントシステムでは、工場のすべての部門及び階層の役割、責任、権限について明確に規定しています。この役割、責任、権限を遂行するために全ての従業員に労働安全衛生マネジメントシステムの周知と自覚の徹底を図り、必要な資格等の取得を進めています。その方策として、各部署で教育・訓練計画を作成し、それに則り教育・訓練を行っています。

(5) 安全衛生活動の成果

1) 2008年度の安全活動

【月別安全キャンペーン】

三重工場では従来からヒヤリハット活動、STOP-MIE 活動などの展開により、災害発生防止に努めてきました。9月の災害多発を受け、対策として月別安全キャンペーンの実施と管理者点検を強化しました。個々の事例については再発防止に取り組んでいます。この結果、9月以降は1件の微傷災害の発生に留まっています。更に、基本の安全教育を徹底し、日常の生産活動における安全意識を高めていきます。

ポケ手歩行撲滅運動実施中

2008.12.1~12.31

警告!

構内のポケ手歩行を禁じます!

製造部RC事務局

ゆっくり走ろう三重の道

2009.2.1~2.28

構内速度20km/h以下を厳守の事!



安全ヒヤリハット分科会
製造部RC事務局



2) 安全成績

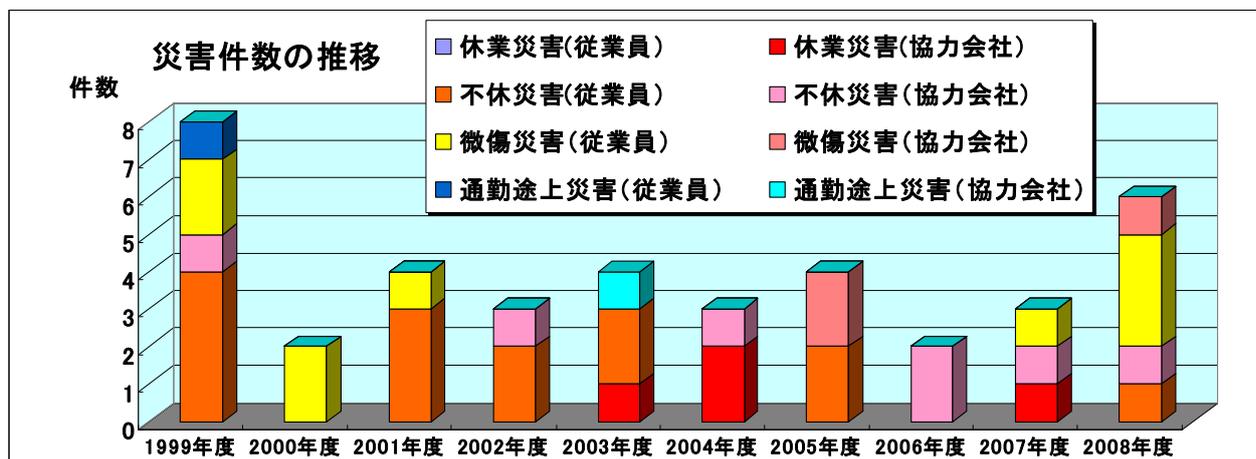


図-9 災害件数の推移

2008年度は災害ゼロの目標に対し、不休・微傷災害が合計で6件発生しました。この災害はいずれも工程運転中の重大な災害ではなく、極軽微なものでしたが、災害発生是件数自体は、近年になく多かったことを反省しています。その後の再発防止に万全を期して、安全活動を展開しています。

(6) 保安活動

【緊急事態への対応】

地震などの天災による、不慮の事故の発生に対して、企業は緊急時の手段を明確にしておかなければなりません。私達三重工場も当然のことながら、緊急時の対処について、基準、標準等に規定して対策をしています。

火災やガス洩れなどの緊急事態に対しては、初期段階で検知し警報を発するシステムを備えています。さらに、発生部署で



の初期緊急対処の体制と、工場全体での緊急時のために組織された保安出動隊が出動する体制を敷いています。

初期緊急対処と保安出動隊の要員は消防操法救急救命等、十分に訓練され、経験のある従業員で構成されています。2008年度は、地震発生を想定した総合防災訓練を実施しました。



7. 物流環境安全活動

生産活動での環境・安全活動と同様に物流部門でも環境・安全活動に取り組んでいます。運送会社の協力を得てアイドリングストップ活動に取り組み、環境保全に努めています。当工場の製品の多くは消防法の危険物に当ることから、万が一の輸送中の事故に備え携行しているイエローカードに基づく通報訓練を定期的に工場と運送会社が連携して行っています。

また、製品を安全にお客様の元へお届けするには、交通事故の防止にも努めることも重要で、運送会社単位で自動車事故対策センターの適性診断を受けるなど、交通事故防止にも取り組んでいます。

アイドリング STOP!

環境保全活動を実施しています。
次の事項を守って、環境保全活動にご協力をお願いします。

- ◎入門手続き後は、速やかに荷降ろし場所へ移動願います。
- ◎移動の際は、空ふかし・急発進・急ブレーキを避けて下さい。
- ◎荷降ろし場所へ着いたら速やかにエンジンを停止願います。



株式会社 ADEKA
三重工場 製造管理課
ADEKA 物流株式会社

8. 社会貢献活動

(1) 地域とのコミュニケーション

1) 施設の開放

私たちは、地域との関わりを大切にしています。文教面では工場のテニスコート、野球場を開放しており、特に野球においては地元のスポーツ少年団のチームの育成などに活用していただいています。また、地域の商工会活動などへ積極的に参加し、指導的役割を果たしています。



2) 勤労体験学習

2008年度は11月12～14日に地元中学校の要請で、2名の中学生の勤労体験学習を実施しました。



3) 地域ボランティア

三重工場では、毎週月曜日の朝に地元団地内の交差点二箇所で、小中学校の生徒に対して交通指導を実施しています。



(2) 工場周辺の一斉清掃

12月18日に、工場外の公道の両側の清掃を東西の外周に沿って例年通り実施しました。缶等を捨てる人が少なくなり、回収量も年々減少傾向にあります。2008年度は可燃物2袋、空缶、不燃物1袋を回収しました。この活動は今後も引き続き定期的実施していきます。



この環境・安全レポートに関する質問、ご意見は下記の窓口へお願いします。

作成	株式会社ADEKA 三重工場	環境・安全管理委員会事務局
確認	株式会社ADEKA 三重工場	環境・安全管理責任者 高巢澄亮
窓口	株式会社ADEKA 三重工場業務部業務課長	水谷和年
住所	〒511-0251 三重県員弁郡東員町山田 3707 番地の 1	
	TEL 0594-76-2330(代)	FAX 0594-76-3011

株式会社  三重工場 業務部業務課 行 TEL 0594-76-2330 FAX 0594-76-3011

ご意見をお聞かせください

私たちは地球環境の保全と労働安全衛生に積極的に取り組んでおります。
今回、2009年版の環境・安全レポートを発行いたしました。未だ不十分な面が多々あるか
と思います。

皆様より頂いたご意見、感想を参考とさせて頂き、より良い活動を進めたいと考えています。
皆様の忌憚のないご意見を頂ければ幸いです。

株式会社  三重工場
環境・安全管理委員会事務局

- 1 この環境・安全レポートの記載項目はいかがですか。
a. 物足りない b. 普通 c. 充実している d. その他()
- 2 この環境・安全レポートの記載内容はいかがですか。
a. 理解できない b. 普通 c. よく理解できた d. その他()
- 3 ご意見、ご感想をお願いします。

※お名前、ご住所等は個人情報に関わるものであり、記入は不要です。

ご勤務先 _____ お名前 _____

連絡先ご住所 _____

電話番号 _____ FAX 番号 _____