

環境活動レポート

(対象期間：2015（平成27）年1月～12月)

発行日：2016年 5月 25日



日本エフディ株式会社



認証番号 0001237

1. 会社概要（2015（平成27）年度）

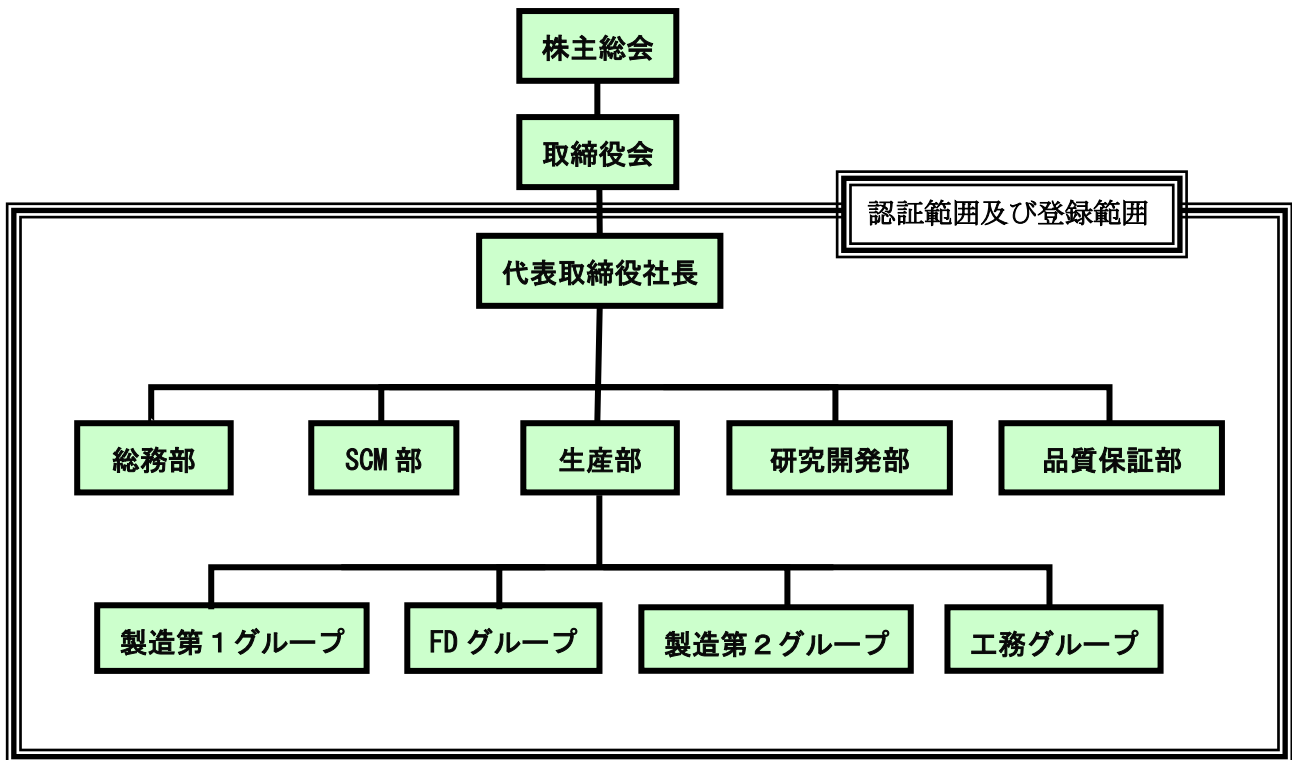
名称：日本エフディ株式会社
 代表者名：代表取締役社長 金森 真一
 設立：平成9年9月22日
 営業開始：平成10年1月1日
 資本金：90,000千円
 所在地：〒399-8205 長野県安曇野市豊科2095-1
 TEL 0263-72-5568/FAX 0263-72-5569
 敷地面積：13,608㎡



商品紹介：凍結乾燥（フリーズドライ：FD）食品及び添加物の製造、販売
 営業許可：そうざい製造業・乳製品製造業・添加物製造業・食肉製品製造業
 環境管理責任者：研究開発部長 横山 篤
 事業規模：

生産量（平成27年度）	812.7 t
売上高（平成27年度）	1,619百万円
従業員数（平成27年12月）	63人
延床面積（平成27年12月）	7,668㎡

2. 対象範囲と組織図



3. 環境基本方針

環 境 基 本 方 針

基本理念

日本エフディ株式会社は、生鮮食品など自然の恵みを色・風味そのままに長期保存可能にするフリーズドライ食品の製造工場として、アサヒビールグループの環境理念のもと、「美しい地球の保全と人に優しく」を実現するために、「自然の恵み」を育んだ地球に感謝し、地球をより健全な状態で子孫に残すことを責務と考え、「低炭素社会」「環境型社会」「生物多様性」「自然の恵みの啓発」の4つのテーマを柱として環境課題に積極的に取り組み、持続可能な社会の実現に貢献します。

行動指針

- ① ゴミゼロの更なる追求と資源のリサイクル化推進、省資源化に努めます。
- ② 省エネルギー・CO₂の排出に繋がる、天然資源の使用・エネルギーの使用を見直してCO₂排出量の削減を目指します。
- ③ 「生物多様性宣言」を策定し実践します。
- ④ 環境に配慮した商品開発、技術開発、資材調達を行います。
- ⑤ 環境関連の法規制を遵守することは元より、独自の基準を定め実行します。
- ⑥ 社会の環境活動を積極的に支援すると共に、社会に貢献します。
- ⑦ 環境への取組を適切に情報開示し、社会とのコミュニケーションに努めます。
- ⑧ 環境保全活動を定期的に見直し、継続的な改善に努めます。
- ⑨ 環境教育・訓練等の実施により、環境保全の意識を高め、行動できる人材を育てます。
- ⑩ 地域住民の住環境の維持に努めます。

2012年3月22日

日本エフディ株式会社

代表取締役 社長

金森真一

生物多様性宣言

自然の恵みを守ろう

地球上のさまざまな生き物は、それぞれが役割をにない、バランスを保ちつつ、相互につながって生きています。

きれいな空気や水、おいしい食べ物や飲み物、私たちが日々生きていくために必要なすべてのものは、さまざまな生き物たちが与えてくれる自然の恵みです。

水や穀物など、自然の恵みを用いて事業活動を行なう私たちアサヒビールグループは、生物多様性を尊重し、より豊かな自然の恵みを守り、育み、次の世代へ伝えていきます。

「生物多様性宣言に係る3つの基本方針と9つの行動指針」

- 1 生き物たちのすむ自然を守ります（生物多様性の保全）
 - (1) 生き物がすむ、豊かな川や海を守ります。
 - (2) 生き物がすむ、豊かな森を守り、育てます。
 - (3) 生き物がすむ、豊かな環境を工場周辺でつくります。
- 2 自然の恵みを大切に活かします（生物多様性から得られる利益の持続可能な利用）
 - (1) 自然の恵みを正しく利用します。
 - (2) 自然の恵みを、より有効に利用します。
 - (3) 自然のつながりを学び、活かす研究開発を進めます。
- 3 世界中の人々と一緒に取り組みます（生物多様性の普及）
 - (1) この宣言をグループ全体で共有し、社員と共に取り組みます。
 - (2) 商品やサービスを通じて、自然の恵みの大切さをわかりやすく伝えます。
 - (3) ビジネスパートナーなどと協力し、グローバルに活動します。

以上

2012年3月22日

日本エフディ株式会社

代表取締役 社長

金森真一

4. 環境目標

アサヒグループの環境取組み目標「アサヒ環境ビジョン2020」の達成目標数値をベースとして、環境基本方針と環境への負荷及び取組への自己チェックの結果を踏まえ、又事業活動の目標も考慮し、環境目標を策定した。

環境基本方針	管理項目	今年度の環境目標 (2015年度)	最終年度の環境目標 (2016年度)
省エネルギー、CO ₂ 排出量の削減	1) 電気・灯油の効率的な使用 2) 車によるCO ₂ 排出量の削減	1) 2008年度実績に対して15%削減 2) 2010年度通勤車両のCO ₂ 排出量に対して13%削減	1) 2008年度実績に対して16%削減 2) 2010年度通勤車両のCO ₂ 排出量に対して16%削減
水資源の保全	1) 水の効率的な使用 2) 排水の水質管理の徹底	1) 2008年度実績に対して15%削減 2) 自主排出基準の厳守・排水関係事故0件	1) 2008年度実績に対して16%削減 2) 水資源の確保 3) 排水関係の事故0件
廃棄物の削減、リサイクルの推進	1) 廃棄物の削減 2) リサイクルの推進	1-1) 廃棄物を2008年度実績に対して27%削減 1-2) 食品廃棄物を2008年度実績に対して31%削減 2) 食品廃棄物100%のリサイクル化継続	1-1) 廃棄物を2008年度実績に対して30%削減 1-2) 食品廃棄物を2008年度実績に対して34%削減 2) 食品廃棄物100%のリサイクル化継続
環境にやさしい製品調達の推進	環境にやさしい文具の把握及び調達計画の立案、推進	1) 環境にやさしい製品サービス及び資材の調達、資材のグリーン調達20%以上	2) 環境にやさしい製品サービス及び資材の調達、資材のグリーン調達25%以上
情報開示、コミュニケーションの推進	1) 環境情報の発信 2) 主要協力会社等との環境活動の実施 3) 地域との環境活動の推進	1) 環境活動レポートの公表 2) 環境活動への協力要請 3) 工場周辺美化活動	1) 環境活動レポートの公表 2) 環境活動への協力要請 3) 工場周辺美化活動

5. 環境数値目標値に対する実績（2015年1月～12月）

評価：○数値目標達成、△削減達成、×増加

取り組み項目	基準年度 2008年度 排出量・ 使用量等	2015年度 目標 目標値(絶対値)	2015年度実績		評価
			使用量等	対比率 増減	
電気使用量の削減	4,066千kwh	基準年度比 15%削減 3,456千kwh	4,343千kwh	基準年対比 106.8% 6.8%増加	×
灯油使用量の削減	485.6kL	基準年度比 15%削減 413kl	539.2kL	基準年対比 111.0% 11.0%増加	×
CO2発生量の削減	3,616.3t- CO2	基準年度比 13%削減	3,901.2t- CO2	基準年対比 107.9% 7.9%増加	×
用水使用量の削減	144,723m ³	基準年度比 15%削減 123,000m ³	247,504m ³	基準年対比 171.0% 71.0%増加	×
廃棄物排出量の削減	186.800t	基準年度比 27%削減 136t	133.76t	基準年対比 71.6% 28.4%削減	○
食品廃棄物排出量の削減	67.5t	基準年度比 31%削減 47t	25.17t	基準年対比 54.0% 46.0%削減	○
食品リサイクル率の向上	リサイクル率 100%	リサイクル率 100%		リサイクル率 100%	○
グリーン品購入の促進		グリーン調達 23%以上	グリーン購入: 210/495品目	42.4%	○

○環境レポート作成にあたり使用した電気事業者別二酸化炭素排出係数について：

- ・2015年通産省発表 中部電力二酸化炭素 実排出係数 **0.509** (kg-CO2/kWh)を使用

6. 環境活動計画の内容と取り組み結果の評価

1) 環境活動計画の内容と取り組み結果と評価及び次年度へ向けての見直し

※評価見直 ○：次年度も継続して活動する △：活動内容を見直す必要がある
×：目標から見直す必要がある

2015 年度目標	活動内容 目標達成手段	担 当	活動取り組み結果	※ 評価 見直
<p>・基準年度 2008 年釜稼働数 9 2 7 釜/F D稼働時間 21, 284. 75Hs。 ・数値（絶対値）目標に対して、凍結乾燥機稼働を主とし、受注数量の増減によって釜稼働数が増減する装置産業としての業態を踏まえ、活動の目標数値としては、灯油、電気、水については基準年度（2008 年）の釜稼働数実績の 1 釜当り使用数量を基準として、1 釜当りの使用数量の削減目標を設定し、またその他の項目については、数値目標の達成状況を踏まえ、前年比削減目標を設定し、2015 年活動取組みを行った。</p>				
<p>I. 省エネルギー・CO2 排出量の削減</p>				
<p>I-1. 電気・灯油の効率的な使用</p>				
<p>I-1-1. 電気使用量の削減 【活動の目標値】 ・3, 460. 3kwh/釜 (2014 年比 1%削減) 【目標値設定根拠】 2008 年 1 釜当り電気使用数量 = 4, 386. 29kwh。 2008 年と同数の釜稼働を基準として削減目標 15%とすると： 3, 728. 3kwh 2014 年実績は、3, 495. 3kwh で上記 15%削減は既に達成済みである。 よって、2015 年目標値としては 2014 年実績比 1%以上削減を目標とした。</p>	<p>1) 主要品目の F D 時間の見直し 2) 新商品設計時及び既存製品工程見直しによる電力削減 3) 特定の使用機器の使用時間の把握</p>	<p>対象部門</p>	<p>1) F D釜の 1 釜当り稼働時間は、2014 年:22. 79 時間/釜であったが、2015 年実績は 22. 92 時間/釜で、受注製品の内容によって、製造品目が一定しない事もあり、全体としての短縮は達成できなかったが、品目別では 2 日乾燥を 1 日乾燥可能に出来た品目もあり、次年度も引き続き活動を続ける。 2)-1 新商品設計時の対応については、研究開発部にて新商品工程設計時配慮するようにチェックシートで確認継続した。適正な加温設定について、量産前打合せで試験機データを基に生産部と打合せする事や、トレー積載量の検証など実施した。今後も継続する。 2)-2 既存製品の工程見直しについては、生産部主導で取り組んだ。 ・味噌粉碎包装工程での工数削減に於いては、前年実績比 20%位の工数削減となった。 ・また、予備凍結庫の運転見直し等の効果あり、2015 年 F D釜当り電気使用量は、2014 年比 97. 5%の実績となった。 3) 現場機器だけでなく、事務所部門等の間接部門の使用機器に対しても水平展開した。各部署にて週単位で環境チェック表による習慣化チェックを行い、徹底を継続した。</p>	<p>○ ○ ○</p>

I-2. CO2排出量の削減				
I-2-1. 通勤車両からの排出量の削減 通勤車両ガソリン使用量を2010年比13%削減	燃費向上の為の教育を通じて目標達成を目指す	登録者	1)新入社員入社時教育として、エコ運転について教育を行った。 ・本年燃費調査は実施せず。 ・会社前道路拡幅工事中であり、2車線道路となる。工事完了後、自転車通勤の推奨や、ノーマイカーディ導入の検討を実施する予定。	○
II. 水資源の保全				
II-1. 用水(井水)使用量の削減 FD1 釜当り水使用量前年比16.5%削減 【活動の目標値】 132.7m ³ /釜 【目標設定根拠】 2008年実績： 156.1m ³ /釜 2008年実績値の15%削減数値を、目標値として設定。	1) 冷却水削減18%	担当部門	1)水使用量の内、生産関係11%、冷却水関係89%となっており、除湿機(カサバー)やFD機関係の冷却水が多くを占めている。 ・クーリングタワーのバルブ劣化が発見され、10月修理実施し、その後水使用量は減少の傾向を示している所である。 ・上記減少傾向を示しているが、結果として、 2015年間原単位実績は、192m³/釜(前年比123%)となり未達成。 次年度も原単位を使い活動の成果評価を継続する事とする。	○ ×
	2) 部門毎水使用時間の把握と短縮	担当部門	2) 環境チェック表にて自己確認を行い、節水を習慣づけることが出来た。	○
	3) 新商品設計時、水削減工程の設定	担当部門	3) 研究開発部にてチェック表を使い確認継続実施。固形分の設定、トレー積載量の調整等釜当り出来高アップを踏まえ活動した。 この取組みは次年度も継続する事とする。	○
	4) 機器の更新による水使用量の削減	担当部門	4) コンデンサー交換等に当って、適性水圧調整実施した。	○
II-2. 排水関係事故0件	排水関連事故ゼロ 1) 排水処理設備の安定した管理		1)排水処理事故ゼロ件達成。 ・排水処理点検記録票の記録及び確認承認手順を継続運用した。今後も継続する。	○
II-3. 排水の清澄化	排水の均一化 1) 排水処理負荷の均一化 2) 高濃度排水液の処理方法の検討		1)2)排水均一化のため、アルコールを含んだ原料のFD脱水時排出するアルコール含有高濃度排水は、一旦地下タンクに貯めて、負荷を踏まえ一定量を処理するように負荷の均一化を図った。手順書作成し運用実施。今後も継続する。	○

Ⅲ. 廃棄物の削減、リサイクルの推進				
Ⅲ-1. 廃棄物排出量の削減 【活動の目標】 産業廃棄物 2014 年排出量実績：126 t の維持	1) 廃棄物排出量前年比削減	1G・2G	1) 2015 年廃棄物排出量 133.75 t、前年比 106% で活動目標は未達成。 ・製品出来高としては、2014 年比 90% の実績だったが、廃棄物量としては増加の結果。 ・工程不具合による不良品廃棄が、廃棄損目標以上に発生した。再発防止へ取組み、ミス無くす取組みを継続する。 この取組みは次年度も継続する事とする。	○
Ⅲ-2. 食品リ法に基づく食品廃棄物発生の抑制 【活動の目標】 食品廃棄物排出量 2014 年実績：29 t の維持	1) 開発部門での試作原料の削減リサイクル 2) 新規製品導入時工程・原料の効率化 3) 製造ミスによる廃棄を無くす	研究開発 1G・2G	1) 試作原料として入荷する原料について、必要最小量にするよう、取り組んだ。月次の冷蔵庫などの 2S 活動を実施し、全員で取り組んだ。 2) 原料の梱包資材の分別化、包装紙を有価物として再生する取組みを継続した。次年度も継続する。 3) 新規製品の量産打合せ時にロスが最小限になるように、生産部と検討を継続した。環境チェック表にて習慣化確認を行う。 この取組みは今後も継続する事とする 1)2)3) 2015 年の食品廃棄物は 25 t (前年比 84%) 活動目標値達成した。	○ ○ ○
Ⅲ-3. 食品廃棄物再利用 100% の維持	1) 食品廃棄物ガス化リサイクル継続 ・処分場の現地確認を行う	環境委員	1) 産業廃棄物処分場の現地確認、及びマニフェスト管理により、リサイクル率 100% が維持されていることを確認した。	○
Ⅳ. 環境に優しい製品の購入				
Ⅳ-1. 資材グリーン調達 23% 以上	1) 環境に優しい商品を積極的に購入する	各部署	1) 事務用品 495 品目中 210 品目 (42.4%) をグリーン調達した。 2) 事務用品購入については、グループ内購入システム「ソロエル」の発注担当を各部署単位で決め、適品適量購入を推進した。 この取組みは次年度も継続する事とする。	○ ○
Ⅳ-2. 間接部門資材の削減	2) 資材事務用品の適正化			

V. 情報の開示、コミュニケーションの推進				
V-1. 環境情報の発信	1) 環境レポートの公開: ホームページに掲載し情報発信を行う	全員	1) 環境活動レポートを、ホームページに掲載するとともに、社内食堂掲示板に置き、共有化に努めた。	○
V-2. 主要協力会社との環境活動の充実	1) グループ内及び協力会社での情報共有		1) 応接室に環境レポートを置き、エコアクション21の説明時に使用した。	○
V-3. 地域との環境活動の推進	1) 工場外周及び通勤路の清掃活動: 地域ボランティア活動として実施する		1) 従業員全員による、工場外周及び通勤路の清掃活動を8月11日に実施した。 【社外清掃活動の様子】  	○
			・ 廃プラ 3.3kg、金属 2.2kg の放置ごみを回収した。	

2) 教育訓練・緊急時の対応の取組について

(1) 教育訓練

社内教育（全社員・関連社員）は、新入社員への教育を都度実施した。

月毎のユーティリティ使用状況を掲示し、活動計画の進捗状況を全社員に把握してもらった。

部門内教育（各部門社員に対して）は環境委員に対して委員会活動を通して実施した。

社外教育（環境関係各講習会・研修会、関係法令講習会・研修会、省エネの研修会）も環境委員のスキルアップを主体として受講することができた。

(2) 緊急時対応訓練

緊急時の対応は3項目あるが、訓練は年1回 3項目の中の1項目を行い、3年で全項目を完了することとしている

本年の緊急時対応訓練は10/27に行った。本年は、灯油の公共水域への流出時の対応訓練を行った。次年度は苛性ソーダの公共用水域への流出時の対応訓練を行う。

3) 全体評価

(1) 全体評価と見直し

活動における評価については、アサヒグループとして設定された絶対数量目標値はあるものの、実態としての活動評価としては、受注が中心の業務形態による乾燥機稼働数の増減を踏まえての活動目標として設定した「釜当たり使用量原単位目標値」を使用して評価する事とする。

その結果、「灯油」「水」「廃棄物」の項目において設定目標値を達成することが出来なかった。

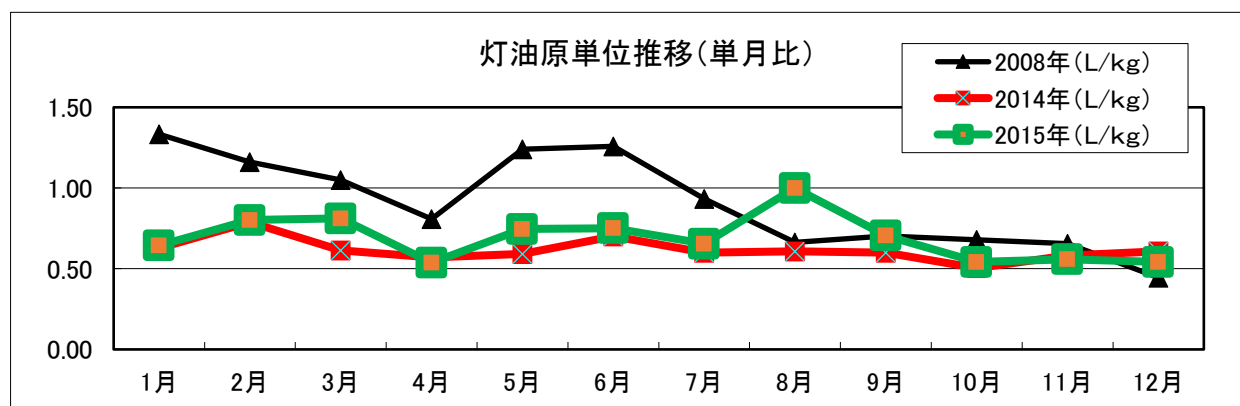
また、2008年比で工場製造出来高数量1kg当たりのユーティリティー使用量の推移を比較すると、表1及び各グラフから灯油・廃棄物の排出量及びCO₂排出量の出来高1kg当りの原単位は、2008年比削減されているが、水・電気の使用量は逆に増加してしまっている。

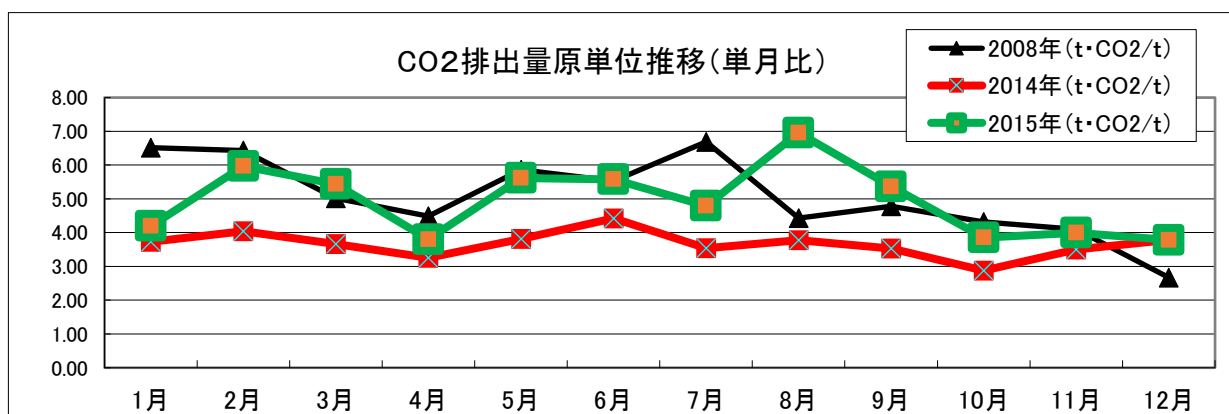
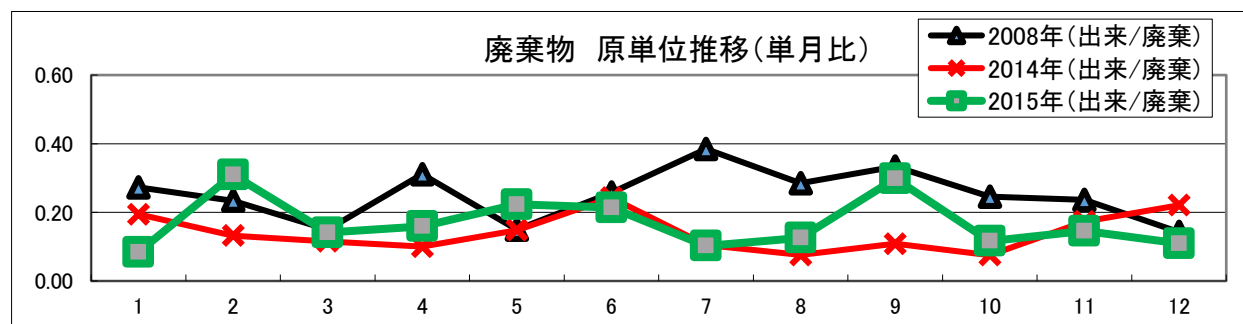
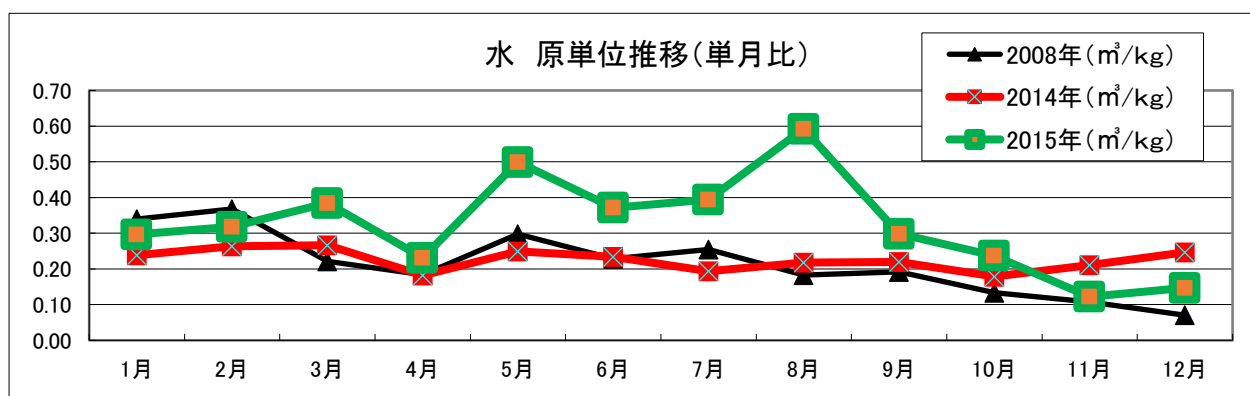
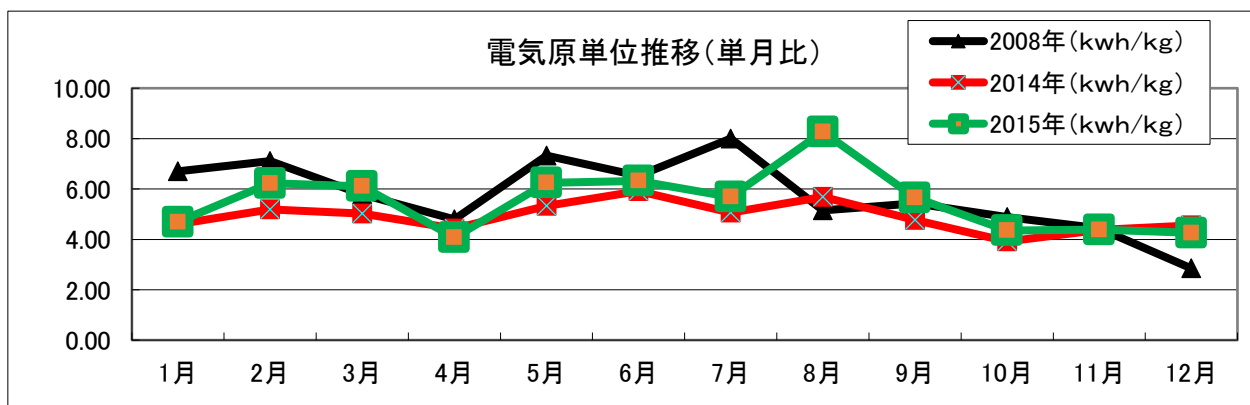
上記の通り、BtoB商品が大部分を占める商品構成と、受注生産を基本とした工場稼働をベースとしており、数値だけの比較では、活動実態を反映出来ないと考えられる。昨年からは、FD乾燥釜の稼働当りの使用量を原単位として比較し評価するように目標設定等設定した。今後も同様に釜当たりの使用量を原単位として評価したい。

表1には、昨年まで実施していた、製造量を原単位とした比較表を示す。

表1：製造量1kg当たりのユーティリティー使用量2008年比

年度	灯油 (L/kg)	電気 (kwh /kg)	水 (m ² /kg)	廃棄物 (廃棄量 kg/ 出来高 kg)	CO ₂ (t. CO ₂ /t)	出来高 (t)	釜稼働 数
2008年	0.73	5.23	0.19	0.24	4.65	777.75	933
2015年	0.66	5.28	0.30	0.16	4.74	823.43	1,296
2008年比	90.4%	100.96%	157.9%	66.7%	101.9%	105.8%	138.9%
増+減▲	▲9.6%	+0.96%	+57.9%	▲33.3%	+1.9%	+5.8%	+363釜





※ 上記グラフでは月毎の原単位推移を表す。

『環境活動計画の内容と取り組み結果と評価及び次年度へ向けての見直し』の「評価と見直し」より、次年度見直しが必要な活動内容について課題は次の通り。

- 1、電気使用量の削減として、FD 機稼働当りの使用量目標を設定して削減に取り組む。
- 2、灯油使用量の削減として、FD 機稼働当りの使用量目標を設定して削減に取り組む。

- 3、CO₂排出量の削減として、通勤車両のCO₂削減のために燃費向上の啓蒙だけでなく、電車通勤の推奨を次年度に向けて整備する必要がある。
- 4、食品廃棄物削減として、製造ミスによる不具合の削減のために現場との情報の共有化を進め現状の把握をし、ミスを無くす為の手順を現場作業員全体で検討する。
- 5、次年度計画されている設備導入は、工務部会等で協議し、導入後はエネルギー推移を確認して行く。

(2) 環境管理責任者としての評価

2015年の活動の結果、アサヒグループ環境目標を基準に、2008年を基準年度として設定した数値目標は、電気・灯油・用水・CO₂排出量については増加となり未達成、廃棄物及び食品廃棄物排出量については目標達成の結果となった。また、食品リサイクル及びグリーン購入に関しての数値目標は達成した。CO₂排出量に関しては、換算係数の差もある。

当社はフリーズドライ機を用いて乾燥食品を製造する業態であり、大部分をB to B商品が占める商品構成で、受注生産が大部分である。稼働増はエネルギー使用量増加に直結する。2015年の凍結乾燥機稼働数は2008年比139%の増の実績となり、また前年比でも100.5%の増加となった。

上記稼働増は、年初稼働計画予算を上回る結果であったが、当初の稼働予算として2008年比118%の予算計画を踏まえ、目標達成の為2015年においては、凍結乾燥機稼働（釜）当たりの灯油・電気・水の使用量を、使用原単位として前年実績比での削減目標を決め、工場重点課題として取り組んだ。

結果としては、灯油の使用原単位（L/釜）は、前年比0.2%の増加（削減目標0.1%減）。電気の使用原単位（KWH/釜）は、前年比97.5%の削減（削減目標1%減）となった。乾燥機稼働数は前年比100.5%と増加している割合と比較すると、活動の効果は出ていると評価するが、灯油に関して目標達成とはならなかった。

ハード面では、凍結乾燥機の缶体の更新を行ったが、主要機器である冷凍機、真空ポンプ等は継続して使用のため、削減効果は見込みにくい所である。

日常ベースの活動は、各部署単位で決めたチェックリスト進捗確認で定着化を目指し、自らを律する活動を自ら行う事が出来た。

今後は、日常活動をベースに新規取り組みを取り入れ、設備投資案件は限られてしまうが、アサヒグループ各社を参考として、またアサヒグループのエンジニアリング部門の指導を受け、省エネ設備導入等、削減目標に向けて進めて行く。

(3) 代表者としての評価

省エネに関しては新規の設備導入が鍵となる。電気について新方式の新規設備のテストに入った。1年かけて検証し、結果が良好であると判断できたら本格導入を行う。

自責不具合による廃棄損の大幅削減は全社目標であるが、確認不足などによる不具合が継続して発生している。原因と対策に加え検証もしっかり行いPDCAを廻していくとともに互いにコミュニケーションを円滑にして気づきあい、不具合を未然に防げる組織にしていきたい。

環境チェックリストは自らの行動を振り返る良いツールである。マンネリ化に陥らないよう新たな項目に差し替えながら活動を活性化し、全社の意識を高めていきたい。

7. 環境関連法規への違反、訴訟等の有無

(1) 法令等の遵守状況

遵守状況確認日 平成 26 年 2 月 24 日

法令等	遵守状況	評価
水質汚濁防止法	各規制値はそれぞれ監視・測定の結果、規制値内で管理されている	○
下水道法	各規制値はそれぞれ監視・測定の結果、規制値内で管理されている	○
廃棄物処理法	廃棄物保管場所の表示は指導要項に沿って掲示されている 契約書・帳簿・管理票・管理票交付状況報告 各書類は適正に管理されている 産業廃棄物管理票交付等状況報告書は提出されている 契約している産業廃棄物処分場の許可証・現地の確認が行われている	○
高圧ガス保安法	冷凍機保安検査が実施されている	○
安曇野市公害防止条例	特定施設の届出書類は適正に管理されている	○
省エネルギー法	第二種エネルギー管理指定工場届済	○
フロン回収法破壊法	対象機器の廃棄は行われておらず、冷凍機は適正に管理されている	○
毒劇物取締法	対象物は適正に管理されている。	○
消防法	危険物地下タンク定期自主点検・消防設備等点検結果報告	○
騒音規制法	規制値は監視・測定の結果、規制値内で管理されている	○
大気汚染防止法 安曇野市環境保護条例	対象となる機器の設置・変更は行われておらず適正に管理されている	○
長野県地球温暖化対策条例	排出抑制計画及び達成状況の報告は行われている	○
家電リサイクル法	特定家庭用機器の廃棄は行われていない	○
自動車リサイクル法	社有車の廃棄は行われておらず、適正に管理されている	○
食品リサイクル法	食品廃棄物再生利用等の 2011 年基準実施率：達成(実施率 100%) 食品廃棄物発生量抑制の実施量把握 食品廃棄物再生利用の実施量把握 食品廃棄物減量の実施量把握	○
PCB 廃棄物の適正な処理の 処理の推進に関する特 別措置法	廃棄物保管場所の表示は指導要綱に従って掲示されている 保管状況の報告書も提出されている	○

(2) 環境関連法規については、環境関連法規遵守チェック表にて取りまとめ評価し、定期的にチェック・見直しを実施し、違反、漏れが合った場合は是正する仕組みを作り、計画通り実施した。

(3) 過去 3 年間関係当局から環境関連法規制に付いての指導・指摘は 1 件もなかった。

(4) 奉仕活動としての社外清掃活動を行う事による周辺美化、法令遵守による公害防止により訴訟・指摘は 1 件もなかった。

以上