

会員企業の最近の動向<プレスリリースほか(8月発信分)>

特定非営利活動法人 産業・環境創造リエゾンセンター

<技術革新>

【JFE エンジニアリング(株)】

〇CO₂分離回収パッケージ“GX-Marble”の実証試験でCO₂回収に成功(2024/8/6)

～バイオガス由来のCO₂を回収し、NETsの社会実装に貢献～

JFE エンジニアリング株式会社(社長:福田 一美、本社:東京都千代田区)は、このたび、当社が開発したCO₂分離回収パッケージ“GX-Marble*¹”の実証試験において、バイオガス発電設備の燃焼排ガスから濃度99.5%のCO₂を回収することに成功しました。

“GX-Marble”は、膜分離法と物理吸着法のハイブリッド型のCO₂分離回収パッケージであり、燃焼排ガス中の低濃度CO₂を低消費エネルギーにて高濃度に分離・回収できる設備です。

本実証試験は、株式会社 J バイオフードリサイクル(社長:蔭山 佳秀、本社:神奈川県横浜市)横浜工場にて、食品廃棄物から発生させたバイオガスを燃料とするガスエンジン発電の燃焼排ガスを用いて実施しています。回収したCO₂はバイオマス由来のため、CCU*²のみならず、貯留することによってネガティブエミッション技術(以下、「NETs*³」)の一つであるBECCS*⁴を実現でき、カーボンネガティブを達成することが可能です。

本実証試験で得られた成果を基に、“GX-Marble”の今年度中の商品化を目指します。“GX-Marble”は、比較的小型の燃焼ガス排出設備に適しているだけでなく、自動運転機能を搭載予定であり、幅広いお客様にご使用いただける商品になります。

当社は、本実証試験に加え、国立研究開発法人新エネルギー・産業技術総合開発機構(NEDO)に採択され、開発を進めている“GX-Opal*⁵”や“GX-Crystal*⁶”等の技術開発を加速させ、カーボンニュートラル社会の実現に貢献してまいります。

*1:GX-Marble:「Membrane and Adsorption Recovery By Less Energy-consumption」の略。商標登録出願中。

<https://www.jfe-eng.co.jp/news/2023/20230720.html>

*2:CCU:「Carbon dioxide Capture and Utilization」の略。

*3:NETs:「Negative Emission Technologies」の略。

*4:BECCS:「Bioenergy with Carbon Capture and Storage」の略。

*5: GX-Opal:「Optimized Permeation-Adsorption Linkage」の略。商標登録出願済。

<https://www.jfe-eng.co.jp/news/2023/20231226.html>

*6: GX-Crystal:「CO₂ Recovery by Yielding Solid and Transportation As Liquid」の略。商標登録出願中。

<https://www.jfe-eng.co.jp/news/2023/20230817.html>

CO₂分離回収パッケージ“GX-Marble”概要

“GX-Marble”概要

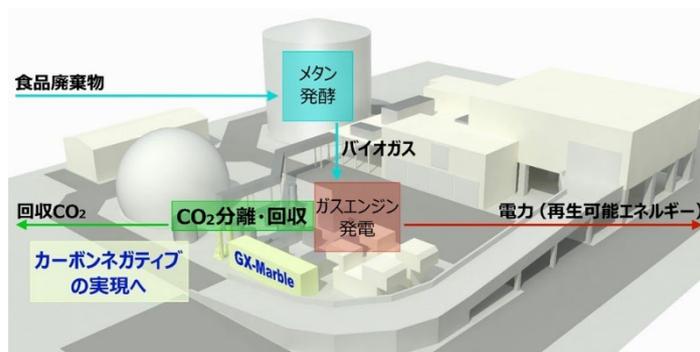
CO ₂ 分離回収方式	膜分離法と物理吸着法のハイブリッド型
回収 CO ₂ 量	3t/日(1基)
回収 CO ₂ 濃度	99.0%以上(目標 99.5%)
消費エネルギー	2.0 GJ/t-CO ₂ 以下(目標 1.5 GJ/t-CO ₂)
商品形状	40ft コンテナ形状*7(単数または複数)

*7: L12.2m × W2.5m × H2.6m

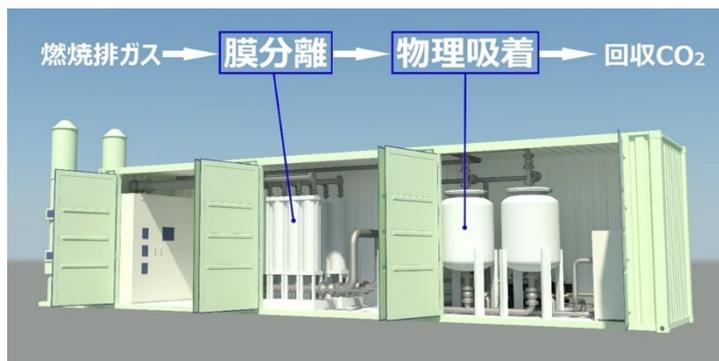
実証試験概要

対象排ガス	バイオガス発電設備の燃焼排ガス
実証期間	2024年7月～2024年12月

バイオガス発電施設への適用イメージ

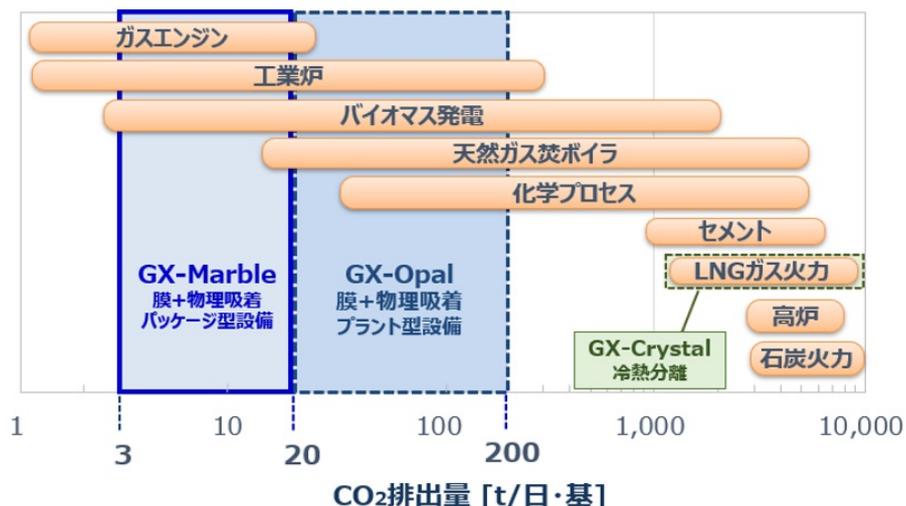


GX-Marble 商品イメージ



当社 CO₂分離回収技術のラインナップ

【技術手法】 膜分離法と物理吸着法のハイブリット型の CO ₂ 分離回収技術	
GX-Marble	コンテナサイズのパッケージ型設備 回収 CO ₂ 量：3t/日（1 基）
GX-Opal	プラント型設備 回収 CO ₂ 量：20～200 t/日
【技術手法】 LNG 冷熱を用いた CO ₂ 分離回収技術	
GX-Crystal	LNG 火力の燃焼排ガス向け設備



【JFE スチール(株)】

○木材を利用した建築構造向け制振デバイス「アーキテツト®木補剛制振間柱」を開発

～木＋鉄混合構造「アーキテツト®」シリーズ第 2 弾～（2024/8/27）

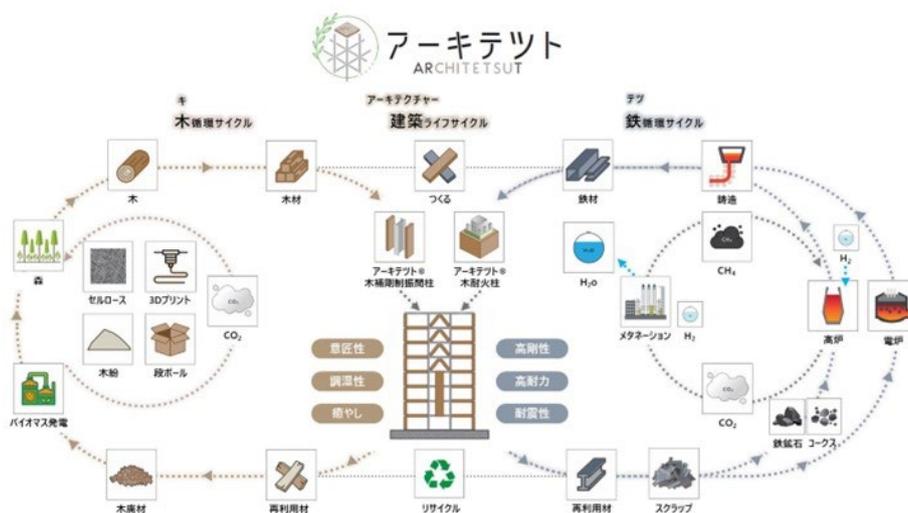
当社はこのたび、木＋鉄混構造「アーキテツト®」*1 シリーズの第二弾として、「アーキテツト®木補剛制振間柱」（以下、「木補剛間柱」）を開発し、構造安全性とその設計法について一般社団法人 日本建築総合試験所の建築技術性能証明(第 23-27 号)を取得しました。「木補剛間柱」は地震時にエネルギーを吸収し、建築物の揺れを効率的に低減でき、CO₂ 固定に寄与する木材を活用した制振デバイスです。

「木補剛間柱」は JFESCRUM 活動*2 の一環として株式会社日建設計と共同で開発した制振デバイスであり、地震時にエネルギーを吸収する鋼板パネル、鋼板パネルを保持する外枠および鋼板パネルの直交方向のたわみを抑制する木材(補剛材)から構成されます(図 1)。鋼板パネルには当社製の建築構造用低降伏点鋼材 JFE-LY225 を使用し、木材には CLT*3 を用います。木材を内装材として活用することで構造と意匠の両立を図ることが可能です。

木材と鋼板パネルは、鋼板パネルに設けた長孔を通してボルトで接合します。地震力により鋼板パネルがせん断変形*4 する際には、木材は長孔によって鋼板パネルの変形に追従して回転します(図 2)。そのため、木材のせん断変形による損傷が防止され、鋼板パネルのたわみを効率良く抑制することができます。このたび、地震による繰り返し荷重や大変形を受けた場合でも、木材が鋼板パネルのたわみを抑制することで急激な耐力低下が生じず、安定したエネルギー吸収能力を発揮することを構造実験により実証し(図 3)、その構造安全性と設計法の妥当性についての建築技術性能証明を取得しました。「木補剛間柱」は間柱幅 600~1800mm までを標準仕様として取り揃えており、必要なせん断耐力に応じて並列に設置して使用することも可能です。

当社は今後も、木材利用による意匠性、環境負荷低減効果、室内環境改善効果*5 などが付与された鉄骨構造に関連する製品・技術の研究開発を進め、木+鉄混合構造「アーキテツト®」シリーズのさらなる拡充を通じて、持続可能な社会の実現に貢献してまいります。

*1: 耐震性に優れた鉄骨造と、意匠性・室内環境の改善効果に優れた木材を組み合わせ、環境にやさしい建築物の提供を目的とした JFE 独自の環境ブランド。木材利用により促進される森林(CO₂ 固定化)の安定維持と、廃材のバイオマス利用による化石燃料の使用削減を実現する「木循環サイクル」、高炉の革新的技術開発(カーボンリサイクル・水素還元等)による CO₂ 排出削減と、電炉による鉄スクラップの再利用で鉄のリサイクルを実現する「鉄循環サイクル」、木と鉄それぞれの資源×CO₂ のサーキュラーエコノミーを推進しつつ、これらを融合させた快適かつ長寿命で資産価値の高い“環境配慮型建築”の提供に貢献し、持続可能な社会の実現を目指します。



*2: JFE スチールと JFE スチールグループ各社で蓄積された商品や技術をお客様のニーズとマッチングさせてご提供すると同時に、今まで以上にお客様一人ひとりと真摯に向き合い、お客様の潜在的なニーズをいち早く把握し、新たな商品・技術をご提案するとともに、お客様と共同で開発していくソリューション活動です。

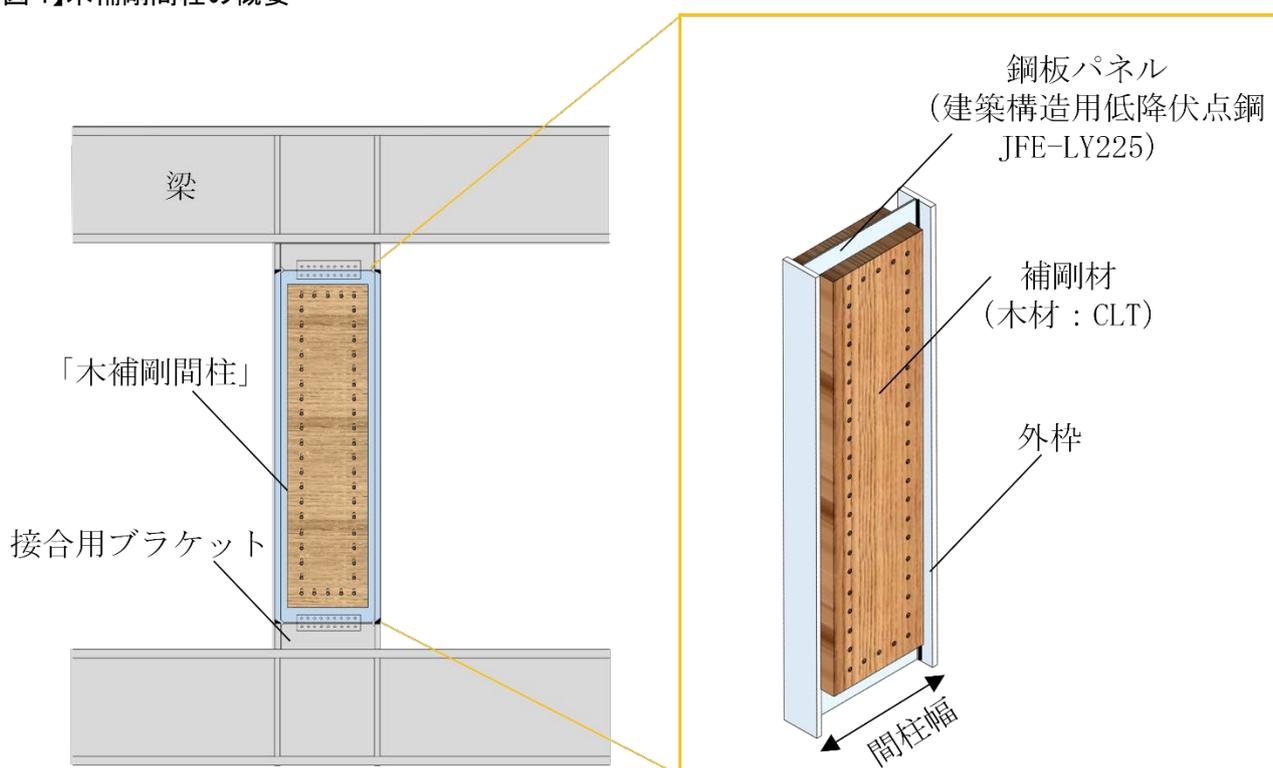


*3: Cross Laminated Timber(直交集成板)の略称。ひき板(木材を構成するピース材)の繊維方向が直交するように積層接着した木材。樹種はスギ・ヒノキ・カラマツ・トドマツ。

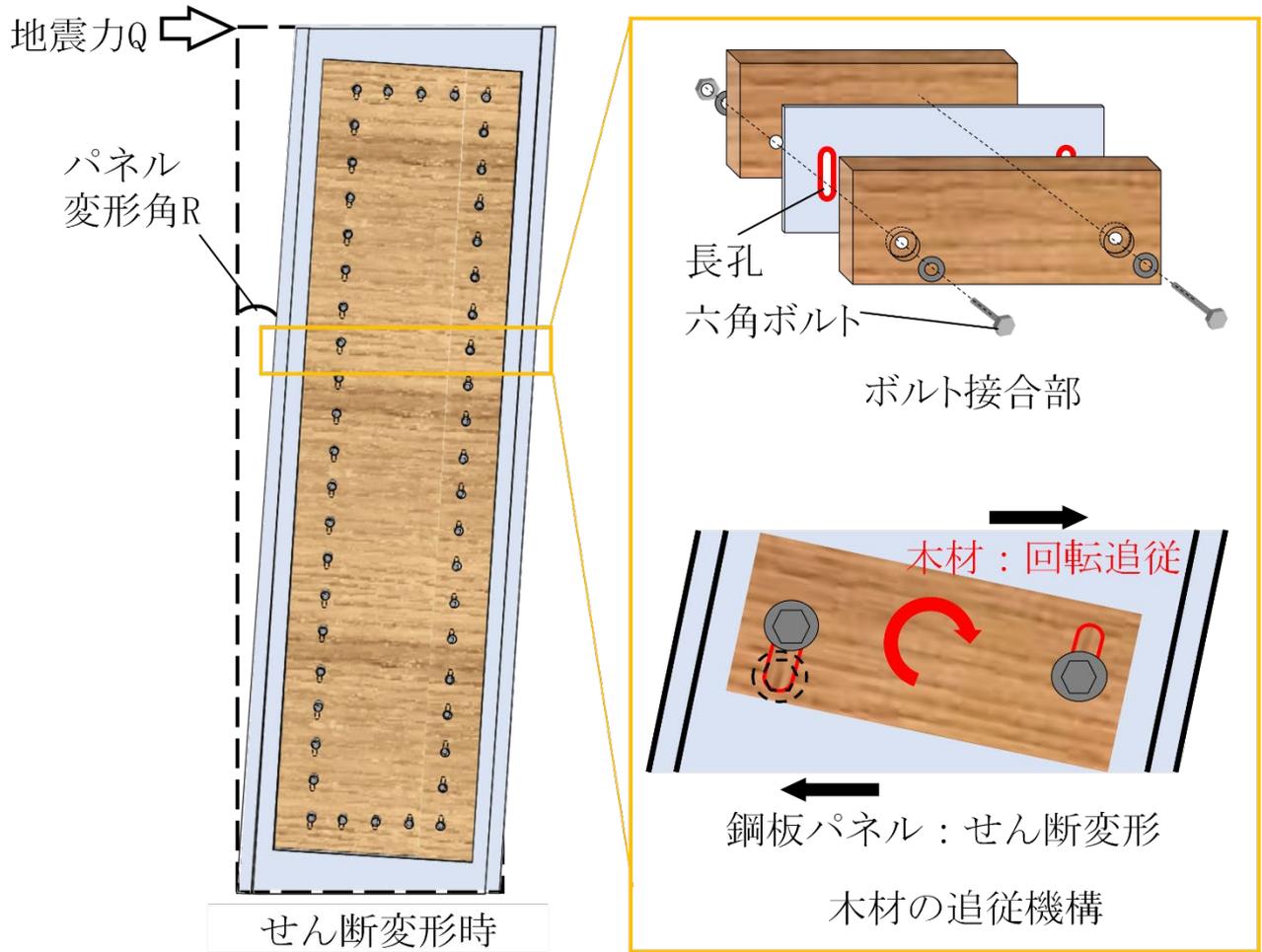
*4: 鋼板パネルに水平方向の力が作用し、平行四辺形の形状に変形すること

*5: 木材は湿気を吸収・放出するため、室内を快適な湿度に保つ調質機能があります。また、木材の香りには体をリラックスさせる、ストレスを軽減するなどの心理面での効果があると考えられています。

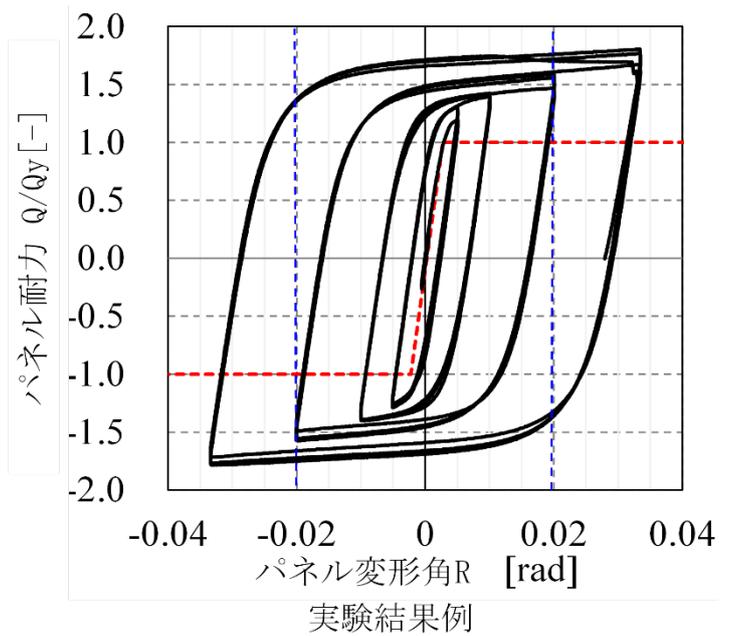
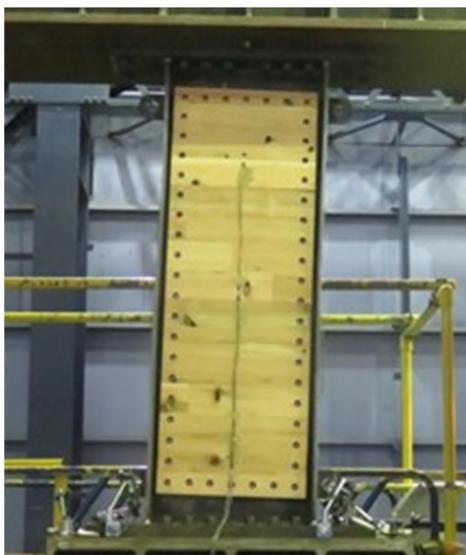
【図 1】木補剛間柱の概要



【図2】ボルト接合部の概要



【図3】構造実験の概要



【関連 URL】

2024/2/28 プレスリリース「木材を利用した鋼管柱の耐火被覆工法「アーキテツト®木耐火柱」の認定取得～木＋鉄混合構造「アーキテツト®」シリーズ～」

<https://www.jfe-steel.co.jp/release/2024/02/240228.html>

2023/10/30 プレスリリース「建設分野におけるお客様との一体型ソリューション活動「JFESCRUM™」を開始～夢を一緒に叶える、おテツだい～」

<https://www.jfe-steel.co.jp/release/2023/10/231030-1.html>

【(株)レゾナック】

○AI 活用の最先端シミュレーション技術で半導体材料開発を加速（2024/8/6）

～CMP スラリーによる半導体基板研磨メカニズムの解明に、精度を維持しつつ、10 万倍速以上の計算手法を初めて適用～

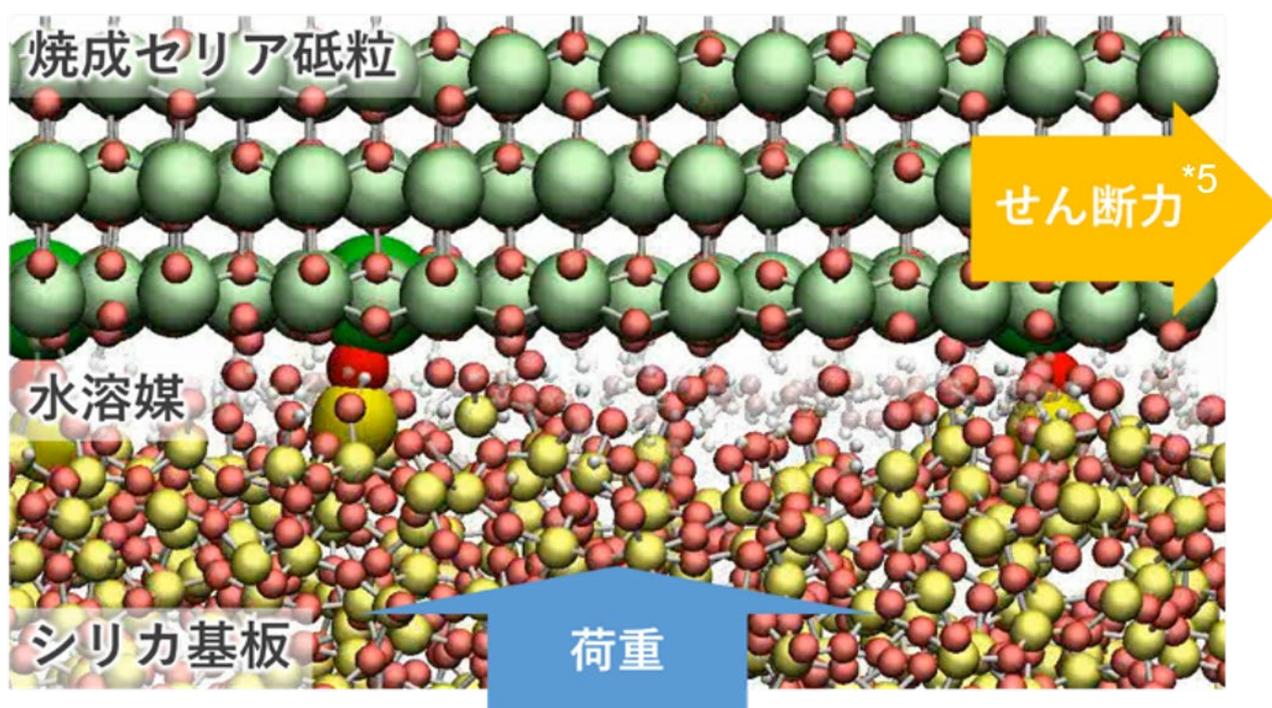
株式会社レゾナック(社長:高橋秀仁、以下、当社)は、材料開発のためのシミュレーションとして一般的に用いられる計算手法「第一原理計算」と、人工知能(AI)を融合した新しいシミュレーション技術「ニューラルネットワークポテンシャル(NNP)技術」を、CMP スラリー*¹による半導体回路の研磨メカニズムのシミュレーションに初めて*²導入し、解明しました。NNP 技術は、これまで難しかった化学反応のシミュレーションを、第一原理計算と同程度の精度を維持しながら、10 万倍以上の速度で実施できる技術です。当社は、本技術により複雑な半導体製造プロセスで起きている材料の挙動を解明し、迅速な新材料創出に繋がります。

昨今、半導体分野では、技術革新のスピードが加速しており、迅速に新材料を提供することが求められています。シミュレーションにより見当をつけて実験することで、効率的に研究開発し、新材料の創出を加速する取り組みが行われていますが、半導体製造プロセスの場合は、無機物、金属、有機物など異なる性質を持つ材料との界面における相互作用を計算する必要があります。こういった場合、第一原理計算を使うのが一般的ですが、同計算手法は、精度の高い計算結果を出せる一方、計算に多くの時間と計算能力が必要となるため、複雑な化学反応や、圧力など周囲の環境を考慮したメカニズムのシミュレーションは困難です。また、解析できる反応時間も限られていることから、半導体材料分野には適していませんでした。中でも、半導体製造に重要な CMP スラリーによる半導体基板の研磨工程に対しては、添加剤や研磨剤など多くの分子・原子が存在するうえ、基板の複雑な形状を細かくコントロールする必要があり、時間的にも空間的にも大規模なシミュレーションが切望されていました。

当社は、数年前から AI 半導体*³を用いることで AI の性能を飛躍的に高めた NNP 技術を、半導体材料開発

へ導入する検討を行ってきました。この最先端の NNP 技術を用いれば、第一原理計算から得られる数千万件にも及ぶ膨大なデータを AI に機械学習させて、第一原理計算に匹敵する高い精度で、大規模なシミュレーションができるようになります。その計算速度は、第一原理計算で 1000 年以上かかるところ、100 時間で実施できます。

当社は、CMP スラリーによる半導体基板の研磨工程のシミュレーションを実施するため、最先端の NNP 技術を用いました。その結果、ナノメートル*4 スケールで複雑な界面の挙動を精密に可視化することで、実験だけでは捉えにくい複雑な研磨メカニズムを詳しく理解することができました。



CMP スラリーによりシリコンウェハー表面が研磨される際のシミュレーション

基板形状や加工条件など周囲環境の影響を含む詳細なプロセスが明らかになることで、より確度高く、求める機能を出す原料候補を見つけられます。その結果、新材料の開発期間が大幅に短縮できます。

NNP 技術は、界面や異種混合などの複雑な解析に有効であり、当社では、CMP スラリー以外の半導体材料分野でも適用しています。

<計算情報科学研究センターセンター長 奥野好成のコメント>

「AI を活用した NNP 技術は、最先端の計算科学技術を生かして、より高度な材料解析や新たな材料・素材発見を実現できる、新たな技術です。AI 半導体を用いたコンピュータで AI を活用したシミュレーションを行いそれによってさらに良い AI 半導体開発をする、面白い時代になってきたと実感します。」

*1:半導体集積回路向けの平坦化用研磨材料。CMP は「Chemical Mechanical Polishing」(化学的機械研磨)の略。スラリーは水系の研磨剤のことで、砥粒と水溶液で構成されている。研磨するウェハーの表面材質に応じて、セリアスラリーやシリカスラリー

一等、複数の種類に使い分けられる。表面を平坦化することで回路を多層化できるようになるため、現在の高集積化された半導体デバイスの製造において欠かせない材料になっている。

*2: 当社調べ(NNP を CMP スラリーのメカニズム解析に適用した論文を調査。2024 年 7 月時点)

*3: AI 半導体と呼ばれる Graphical Processing Unit (GPU) は、高度な行列計算能力を持つプロセッサであり、AI および NNP 技術のような大規模なデータ処理やシミュレーションを高速で行うために不可欠。GPU の導入により、従来の計算手法に比べて格段に高い処理速度と効率を実現できるようになった。

*4: 10 億分の 1 メートル

*5: 物体内部や表面で平行な方向に相対的に滑るように働く力のこと。物体の変形や破壊の原因になる。

【東京ガス(株)】

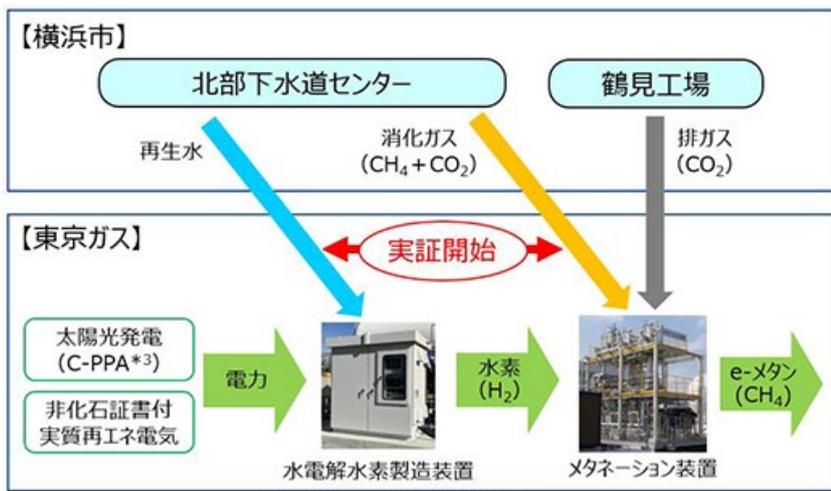
○下水道施設で発生する再生水と消化ガスを活用した e-メタン製造実証を開始(2024/8/29)

東京ガス株式会社(社長: 笹山 晋一、以下「東京ガス」)は、このたび、2022 年 1 月に横浜市と締結した協定*¹に基づき、横浜市北部下水道センター(以下「北部下水道センター」)の再生水(下水処理した水をろ過した水)と消化ガス(下水汚泥を処理する工程で発生するバイオガスで、CH₄ と CO₂ の混合ガス)を東京ガス横浜テクノステーションにあるメタネーション実証設備に輸送し、水素および e-methane(以下「e-メタン」)製造の原料として利用する共同実証(以下「本実証」)を開始しました。

東京ガスでは、2023 年 7 月より横浜市資源循環局鶴見工場(以下「鶴見工場」)の排ガスから分離・回収した CO₂ をメタネーションの原料として活用する CCU 共同実証*²を推進してきました。今回、地域連携をさらに拡大し、北部下水道センターで発生する再生水や消化ガスもメタネーション実証設備に輸送し、それぞれ、水電解による水素製造用の原料水、および e-メタン製造用の原料 CO₂ として活用することで、将来のカーボンニュートラル化へ向け、より環境を重視した地域連携モデルとしての可能性・有効性を検証します。



北部下水道センターから受入れた再生水(左写真)と消化ガス(右写真)



横浜市との連携実証の概要



連携施設との立地関係

東京ガスグループは、経営ビジョン「Compass2030」において「CO₂ ネット・ゼロへの挑戦」を掲げています。本取り組みを通じて、メタネーションで生成される e-メタンや水素の地産地消モデルの構築を図り、カーボンニュートラル社会の実現を目指します。

*1: 横浜市と東京ガスがメタネーションの実証試験に向けた連携協定を締結(2022 年 1 月 18 日発表)

*2: ごみ焼却工場の排ガスからの CO₂ 回収とメタネーションへの利用実証の開始(2023 年 7 月 28 日発表)

*3: 東京ガスグループにおけるオフサイトコーポレート PPA 小売供給事業の実施について(2023 年 5 月 30 日発表)

<SDGs>

【総合警備保障(株)】

○社会的責任投資指標「FTSE4Good Index Series」ほか複数の ESG 投資指数に連続選定 (2024/8/20)

ALSOK(本社:東京都港区、代表取締役社長:栢木 伊久二)は、このたび、社会的責任投資の代表的な指標である「FTSE4Good Index Series」の構成銘柄に、17 年連続で選定されました。

「FTSE4Good Index Series」は、FTSE Russell 社^{*1}の社会的責任投資インデックスであり、ESG(環境、社会、ガバナンス)の観点から社会的責任を果たしていると認められた企業を選定した代表的な指標となっています。

また、当社は、年金積立金管理運用独立行政法人(GPIF)が採用する日本株の ESG 指数である「FTSE Blossom Japan Index」^{*2}の構成銘柄に 8 年連続で、「FTSE Blossom Japan Sector Relative Index」^{*3}に 3 年連続で選定されるとともに、「Morningstar Japan ex-REIT Gender Diversity Tilt Index」^{*4}および「MSCI 日本株 ESG セレクト・リーダーズ指数」^{*5}にも再び選定されました。

そのほか、SOMPO アセットマネジメント株式会社が設定する「SOMPO サステナビリティ・インデックス」^{*6}の構成銘柄にも 10 年連続で選定されています。

当社は創業以来、お客様と社会の「安全・安心」への貢献に邁進してまいりました。今後も多様化するステー

クホルダーの皆様のニーズに応えることで社会的課題の解決に努め、持続的な企業価値の向上を目指してまいります。

*1: FTSE Russell 社は、ロンドン証券取引所の 100%出資子会社で、インデックスの構築と管理を世界規模で展開している企業です。

<https://www.lseg.com/ja/ftse-russell/indices/ftse4good>



FTSE4Good

*2: 「FTSE Blossom Japan Index」は、業種の偏りを最小限に抑え、ESG の多様な基準を満たす日本企業によって構成されており、さらに年金積立金管理運用独立行政法人 (GPIF) が日本株のパッシブ運用を行う際の ESG 指数に選定されています。

<https://www.ftserussell.com/ja/products/indices/blossom-japan>



FTSE Blossom Japan Index

*3:「FTSE Blossom Japan Sector Relative Index」は、ESG の対応に優れた日本企業のパフォーマンスを反映し、企業の気候変動リスクや機会に対する経営姿勢も評価するインデックスです。

<https://www.ftserussell.com/ja/products/indices/blossom-japan>



FTSE Blossom Japan Sector Relative Index

*4:「Morningstar Japan ex-REIT Gender Diversity Tilt Index」は、2023 年 3 月に GPIF が新たに採用した Morningstar 社の開発する指数であり、Equileap 社による企業のジェンダー・ダイバーシティの取組みが評価されています。

<https://indexes.morningstar.com/gender-diversity-indexes-jp>

*5:「MSCI 日本株 ESG セレクト・リーダーズ指数」MSCI ジャパン IMI 指数構成銘柄の中から、ESG の対応に優れた企業を選別して構成される指数で、当社は MSCI 社より格付けとして「A」を付与されています。

<https://www.msci.com/our-solutions/indexes/nihonkabu-esg-select-leaders-index/>

*6:「SOMPO サステナビリティ・インデックス」は ESG の評価が高い企業に幅広く投資する運用プロダクトであり、ESG の取り組みに優れた約 300 銘柄から構成され、毎年行われる ESG 評価結果に基づいて見直しが行われています。

<https://www.sompo-am.co.jp/institutional/product/06/>

2024



Sampo Sustainability Index

【東京電力エナジーパートナー(株)】

○当社初、J-クレジットを活用した都市ガスメニュー「TEPCO カーボンオフセットガス」の供給 ～本日、リンテック株式会社へ供給開始～ (2024/8/1)

当社は、本年 4 月から J-クレジット*¹ を活用した都市ガスメニューである「TEPCO カーボンオフセットガス」(以下、「本メニュー」)の販売を始め、本日からリンテック株式会社(本社:東京都板橋区、代表取締役社長:服部 真、以下「リンテック」)へ本メニューに基づく都市ガスの供給を開始しました。

なお、リンテックは本メニューをご利用いただく初めてのお客さまとなります。

1. サービス概要

近年、CO₂ 排出量の削減の手法として、省エネや再エネの活用に加え、カーボンクレジットを用いて相殺(オフセット)する手法が注目されています。当社では、国が認証したカーボンクレジットであり、国内の各種法令*² に関する報告に活用できる J-クレジットを使用した「TEPCO カーボンオフセットガス」の販売を企業向けに開始しました。

「TEPCO カーボンオフセットガス」は、都市ガスの使用に伴い排出される CO₂ を、J-クレジットを用いてオフセットして提供する、主に大口(年間使用量が 10 万 m³ 以上)のお客さまを対象とした都市ガスメニューです。本メニューにおける CO₂ のオフセット比率はお客さまと協議の上、ガス使用量の 10%~100%間で 10%刻みで設定します。

2. リンテックへの供給概要

リンテックは、同社グループにおいて「2050 年までに“カーボンニュートラル”を実現」することを目標としており、このたび、目標達成に向けた取り組みの一環として、当社の「TEPCO カーボンオフセットガス」を採用いただきました。本メニューでは、J-クレジットを用いて、都市ガスの燃焼によって発生する CO₂ をオフセットすることが可能となります。

本メニューの採用により、リンテックが保有する 2 つの研究施設へ供給される都市ガスについて、年間で約 350t-CO₂(一般家庭約 470 世帯分の都市ガス使用に伴う年間 CO₂ 排出量に相当)の排出量をオフセットできる見通しとなります。

当社は、今後も電気やガスをはじめとするエネルギーに関する多様なメニューの提供を通じて、お客さまとともに 2050 年のカーボンニュートラルの実現に貢献してまいります。

【スキーム図】



<ご採用施設の概要>

対象施設	研究開発本部 AC 棟	研究所 D 棟
所在地	埼玉県蕨市錦町 5 丁目 14-42	埼玉県さいたま市 南区辻 7 丁目 7-3
外観		
オフセットされる CO ₂ 排出量	約 350 t-CO ₂	

<リンテック社の概要>

社名	リンテック株式会社
本社	東京都板橋区本町
設立	1934 年（昭和 9 年）10 月 15 日
代表者	代表取締役社長 服部 真
資本金	233 億 5,500 万円
従業員数	連結：5,476 人
売上高	連結：2,763 億 2,100 万円
事業内容	粘着素材、粘着関連機器、特殊紙、剥離紙・剥離フィルムなどの開発・製造・販売

*1: 省エネルギー設備の導入や再生可能エネルギーの利用による CO₂ 等の排出削減量や、適切な森林管理による CO₂ 等の吸収量を「クレジット」として国が認証する制度。

*2: 「地球温暖化対策の推進に関する法律（温対法）」における調整後温室効果ガス排出量・調整後排出係数の報告や、「脱炭素成長型経済構造への円滑な移行の推進に関する法律（GX 推進法）」に基づき設置された GX リーグ内で実施されている排出量取引制度（GX-ETS）において活用することが可能。

【東京電力パワーグリッド(株)】

○経済産業省「グローバルサウス未来志向型共創等事業費補助金」に「ベトナム国・工業団地におけるエネルギーマネジメント調査事業」が採択 (2024/8/9)

当社は、経済産業省がグローバルサウス諸国との経済連携を強化するため、インフラの海外展開に向けた「令和5年度補正グローバルサウス未来志向型共創等事業費補助金」*公募で当社が申請した「ベトナム国／工業団地における再エネ・DR・水素製造・蓄電池・EMSを組み合わせたエリア内エネルギーマネジメント調査事業」(以下、本調査事業)が2024年6月28日に採択され、8月8日に交付決定を受領しましたので、お知らせいたします。

当社は、2018年12月よりベトナム国ハイフォン市のDEEP C工業団地の配電・小売り・再生可能エネルギー事業者であるDeep C Green Energy社に出資参画しています。(2018年1月29日お知らせ済)

当社は主に技術検討、設備建設を担い、日本で培った豊富な技術、高品質なオペレーションといった強みを活かし、工業団地のテナント企業に対してより高品質かつ信頼度の高い電力を供給しております。2021年には、DEEP C工業団地内における脱炭素のニーズを受け、屋根置き太陽光発電、風力発電を導入し、工業団地内の脱炭素化を進めてまいりました。

現在、ベトナムでは2050年のカーボンニュートラル達成に向け、第8次国家電力開発基本計画において、地産地消型の太陽光発電を増加させる方針が示されています。エネルギーの地産地消率を向上するため、太陽光発電等の再エネの出力変動に応じてデマンドレスポンス(以下、DR)や蓄電池などを用いた電力需要を調整するエネルギーマネジメントが求められています。

本調査事業では、DRやグリーン水素製造、蓄電池などを活用し、再エネや製造したグリーン水素を工業団地内で最大限地産地消するためのエネルギーマネジメントのあり方を検討いたします。

当社は、本調査事業を通じて、これまで国内の電気事業で培った電力の需給計画・運用に関する知見や経験を活用し、ベトナムの電力安定供給とエネルギーの地産地消に向けた課題を解決し、カーボンニュートラル社会の実現に貢献してまいります。

<その他>

【JFE プラリソース(株)】

○当社は、**かながわ健康企業宣言 2024 年「健康優良企業」**の認定を受けました。(2024/8/7)

当社は 2020 年に全国健康保険協会 神奈川支部が主催する「かながわ健康企業宣言」に参加し、当社の健康づくりの取り組み内容を総合的に審査、評価され、2024 年「健康優良企業」として認定されました。

当社は「50 人未満の小事業場を含む全社でのストレスチェック実施」、「インフルエンザ予防接種費用の補助」、「e ラーニングによる研修」、「春と秋にウォーキング大会」などの健康づくり活動を継続的に実施しています。



【(株)浜銀総合研究所】

○2024・2025 年度の景気予測(2024 年 8 月改訂)

～国内需要の増加により、緩やかな回復が続く～ (2024/8/22)

https://www.yokohama-ri.co.jp/html/report/pdf/report240822_koizumi.pdf