



# 2026環境報告書

YITOA マイクロテクノロジー株式会社



対象期間：2025年1月1日～12月31日

当社は半導体事業を始めて約50年になる自社FABを持つ「半導体メーカー」です。山梨県甲府市の本社工場で、企画から開発、量産、販売までを一貫して行っております。お客様の「悩み」や「課題」を解決して「望み」を実現したいという想いで、半導体事業を展開しており「お客様がどのような解決方法を望んでいるか」を大切にしております。

当社は、アナログ・ミックスドシグナル、センサー、地上波デジタル受信、MEMS、MBEといったコア技術を基盤に、半導体を通じた新たな価値の創出に取り組んでまいりました。山梨の本社工場において、プロセス開発から設計、評価、量産までを一貫して担う体制は、当社の大きな強みであり、お客様の多様なご要望に対して柔軟かつ迅速にお応えする原動力となっています。

事業環境が大きく変化する時代にあって、私たちはこれまで培ってきた技術と現場力をさらに磨き、既存事業の深化とともに、新たな用途や技術分野への挑戦を進めてまいります。さらに、グローバル市場を見据えた事業展開を通じて、より広い領域で当社の強みを発揮し、持続的な成長へとつなげてまいります。これからも、お客様との信頼を礎に、挑戦する姿勢を大切にしながら、社会の発展に貢献する企業であり続けます。



今日、私たちの産業が直面している環境問題は、単なる課題ではなく、将来世代に対する責任です。当社は、この責任を真摯に受け止め、環境保護に対する取り組みをさらに強化しています。

当社の環境戦略の核心には、法令遵守、汚染の予防、そして継続的な改善があります。特に半導体産業におけるガスや薬品の使用、地下水の利用、そしてエネルギーの消費は、大きな環境リスクを伴います。これに対応するため、私たちは以下の具体的な措置を講じています。

まず、法令遵守は私たちの経営の基礎です。全ての運営活動において、国内外の関連する環境規制を厳格に守ることを徹底しています。これには、使用する化学物質の管理や排出基準の遵守が含まれます。次に、汚染の予防に重点を置いています。私たちは浄化技術を駆使し、有害物質が環境に放出されないように最大限の努力をしています。また、リスクの高いプロセスには、特別な注意を払い、事故による環境への影響を未然に防ぎます。さらに、継続的改善は私たちの日々の業務に組み込まれています。エネルギー管理指定工場としての責任を全うするため、効率的なエネルギー使用の切り替えを進めています。これにより、持続可能な製造プロセスを実現し、CO<sub>2</sub>排出量の削減にも寄与しています。

これらの取り組みを通じて、私たちは環境への影響を最小限に抑えるよう努力を重ねています。持続可能な未来を築くため、私たちは技術革新と共に、環境保護への取り組みも進化させていく必要があります。全社員がこの重要な使命に向けて一丸となり、日々の業務を遂行しています。

代表取締役社長 元杉 敬介

代表挨拶	1 頁
目次	
□主な環境活動	2 頁
□環境方針	3 頁
□環境マネジメント体制	3 頁
□未来に向けてできること (SDGs)	4 頁
□活動の実績	
・省エネルギー	6 頁
・化学物質削減	7 頁
・廃棄物削減	8 頁
・大気、水質の調査結果	9 頁
・法令の遵守	9 頁
□活動トピックス	
・環境教育	10 頁
・環境監査実績 他	10 頁
・社会貢献	11 頁
・啓蒙活動 等	11 頁

## 主な環境活動

- 1977 年 10 月：パイオニア（株）半導体研究所として設立
- 1985 年 10 月：半導体事業をパイオニアビデオ（株）へ移管  
パイオニアグループ以外のお客様への製品販売を開始
- 1993 年 6 月：ISO9001 の認証を取得
- 1998 年 7 月：ISO14001 の認証を取得  
11 月：「生ゴミ」の共同リサイクル開始
- 2001 年 1 月：社内の前工程に 6 インチラインを増設
- 2002 年 10 月：ゼロ・エミッション達成（再資源化率 99%以上）
- 2003 年 4 月：パイオニア・マイクロ・テクノロジー（株）設立
- 2004 年 8 月：ボイラーを重油から都市ガスに変更
- 2007 年 2 月：太陽光発電システム導入（150kW）
- 2009 年 5 月：NAS 電池導入  
9 月：ISO14001 の認証をパイオニアグループ統合認証へ移行
- 2011 年 5 月：特高変電設備の更新
- 2018 年 1 月：高効率ボイラーに更新
- 2019 年 2 月：NAS 電池に替えて LiB（リチウムイオンバッテリー）の導入
- 2020 年 10 月：YITOA マイクロテクノロジー（株）に社名変更（株式譲渡に伴う変更）
- 2021 年 2 月：ISO14001 の認証を YITOA マイクロテクノロジー（株）で再認証
- 2022 年 10 月：廃熱回収再利用機能を有するチラーを導入



# 環境方針

## 環境保護の理念

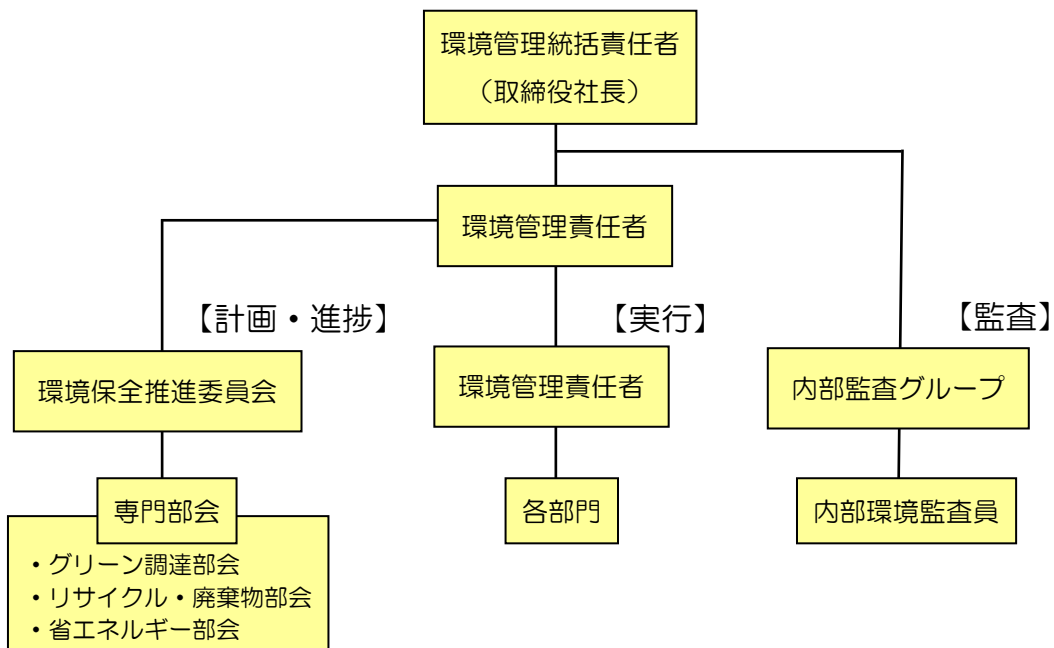
当社は、地球環境の維持、改善が重要な経営課題の一つと認識し、企業活動を行うにあたっては、常に豊かで安全な環境の実現に向け継続的に環境保護活動を推進します。

## 環境行動指針

1. 事業活動を通じて環境に与える影響を把握し、環境保護活動を継続的に推進します。
2. 半導体製品の開発、設計段階から、原材料などの調達、製造、販売、お客様の使用・廃棄までのすべての過程において、環境負荷低減型の商品づくりに努めます。
3. 環境に関する法律、条例等の公的規制を遵守するに止まらず、自主基準を制定し、環境負荷の低減と環境汚染の防止に努めます。
4. 使用エネルギーの削減活動を推進し、継続的に二酸化炭素（CO<sub>2</sub>）排出量の削減に努めます。
5. 廃棄物の発生抑制・分別・再利用・再資源化を図り、廃棄物排出量の削減に努めます。
6. 化学物質の確実な管理を行い、有害な可能性のある化学物質は継続的な削減・代替に努めます。また化学物質の利用にあたっては汚染の予防に努めます。
7. 環境方針を全従業員に伝達・周知するとともに、環境教育・啓蒙活動を実施し、環境保護に対する意識向上に努めます。
8. 環境方針及び環境活動は社外に開示します。



## 環境マネジメント体制



## ～未来に向けてできること～

IPCC 第6次評価報告書において、『人間活動が主に温室効果ガスの排出を通して地球温暖化を引き起こしてきたことには疑う余地がなく、1850～1900年を基準とした世界平均気温は2011～2020年に1.1℃の温暖化に達した。』と、温暖化の原因について言及しています。

私たちは今何をすべきか、「SDGs」（持続可能な開発目標）の活動を通じて未来の子供たちに、豊かな地球を残していく義務があるのではないのでしょうか。

日本のCO<sub>2</sub>排出量の約2割は、給湯や暖房、調理でのガス使用、電気製品の使用、自家用車の使用など、日常生活から発生していると言われています。普段の生活からも多くのCO<sub>2</sub>が排出されているため、一人ひとりが意識してCO<sub>2</sub>排出量削減に向けた生活を心がけることが重要です。

当社は、山梨県が推進する、『県内企業等のSDGs達成に向けた取り組みを促進することにより企業等の価値の向上を図るとともに、企業等と協働した地域課題の解決を図る体制を築くことを通じて地方創生の取り組みを推進し、持続可能な山梨県を実現することを目的としています。』の趣旨に賛同し、『やまなしSDGs登録制度』に登録をして、やまなしSDGs推進企業として目標達成に向けた活動をしております。

私たちにできること・・・

家庭で節電する・再生可能エネルギーを使う

廃棄食品を減らす・野菜をもっと多く食べる

徒歩や自転車で移動する・公共機関を使用する

環境に配慮した製品を選ぶ

リデュース・リユース・リサイクル・リペア・リフューズ

EV・HV・PHV などの選択など、持続可能な社会に向け

て行動しよう



## SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



山日 YBS グループが推進する『やまなし SDGs プロジェクト』に協賛しています。

SDGs (Sustainable Development Goals) は国連が定めた持続可能な開発目標で、企業が持続的に発展するために必要な取り組みです。

当社は、環境保護活動の取り組みとして、使用エネルギーの削減 (CO<sub>2</sub>排出量の削減)、化学物質の削減、資源循環を推進しており、この取り組みを継続することで、地球環境への負荷低減を図っています。

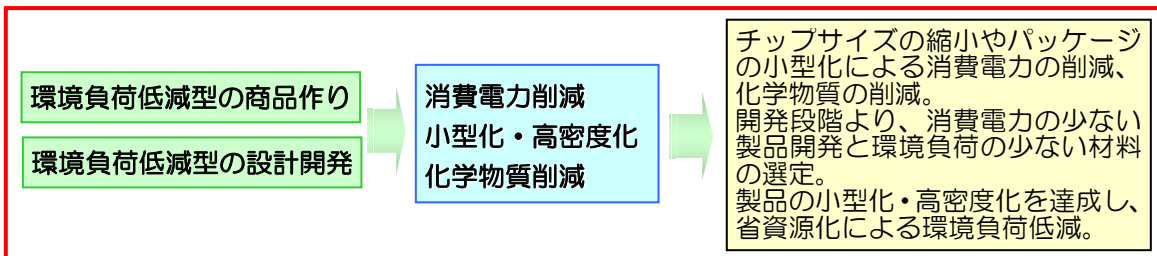
環境保護活動として次の目標に取り組んでいます。                      が取り組み内容



12. つくる責任 つかう責任：持続可能な生産消費形態を確保する

9. 環境に配慮した技術・産業プロセスの導入：イノベーションの拡大を図る

- ・環境負荷低減型の商品づくり：ライフサイクル視点の取り組みとして、製品ライフサイクルの各ステップにおける環境影響を考慮した製品設計を行っています。
- ・化学物質使用量削減：化学物質による環境汚染を低減するため、継続的に削減活動を行っています。 ※ 活動実績-7頁



7. 持続可能な近代的エネルギー：再生可能エネルギーの割合を拡大

- ・再生可能エネルギー：太陽光発電パネルを、社屋の屋上に設置。 ※ 活動実績-6頁



13. 気候変動に具体的な対策を：気候変動とその影響に立ち向かう

- ・使用エネルギーの削減：CO<sub>2</sub> 排出量削減に向け継続的な省エネ活動を行っています。 ※ 活動実績-6頁



14. 海の豊かさを守ろう：海洋と海洋資源を持続的な開発に向けて保全し、持続可能な形で利用する

- ・廃棄物の削減：ゼロ・エミッションの継続、3R活動の推進により、廃棄物の削減活動を行っています。 ※ 活動実績-8頁



15. 陸の豊かさを守ろう：陸上生態系の保護、回復及び持続可能な利用の推進、森林の持続可能な管理、ならびに生物多様性損失の阻止を図る

- ・廃棄物の削減：ゼロ・エミッションの継続、3R活動の推進により、廃棄物の削減活動を行っています。 ※ 活動実績-8頁

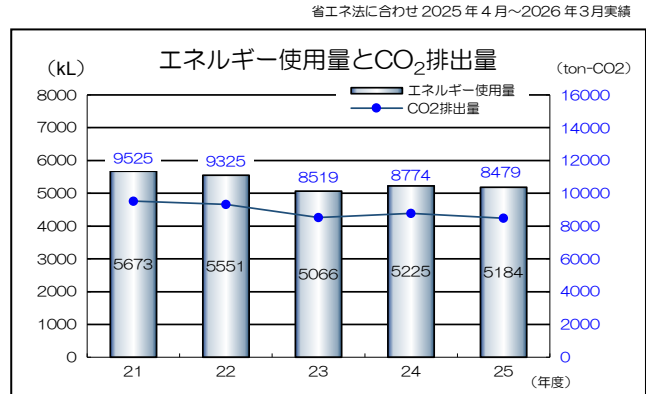
## ～活動の実績～

### 省エネルギー活動の実績

#### 【エネルギー使用量とCO<sub>2</sub>排出量の推移】

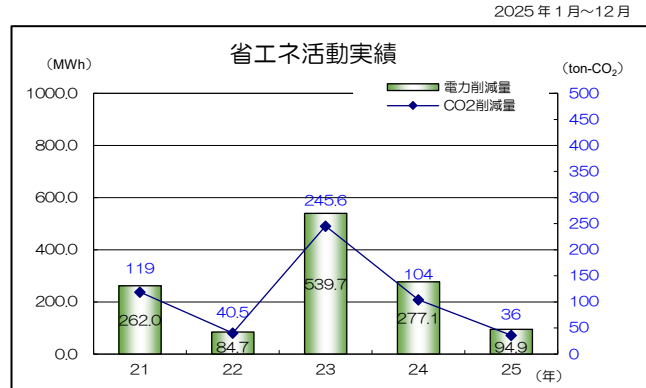
当社は省エネ法の特定事業者として、エネルギー需要の平準化を進めています。

また、施設管理部門と生産部門、その他関連する部門では照明のLED化、トップランナー機器の導入、高効率機器の採用などによりエネルギー使用量の削減に取り組んでいます。



#### 【省エネルギー活動の推移】

エネルギー削減を目的とした部会を設置し、全社的な省エネルギー活動を行っています。老朽化した設備の更新、LED照明の導入や、トップランナー機器、高効率機器の採用、新たに廃熱回収再利用機能を有するチラーの導入などにより、継続的にエネルギーの削減に取り組んでいます。



照明のLED化



高効率ボイラー導入



LiB (リチウムイオン電池)

#### 太陽光発電システム

山梨県は日照時間が長いことで知られており、私たちはこの恵まれた条件を最大限活かし、太陽光発電システムを活用しています。

太陽光発電のパネルは、社屋の屋上に平置きに設置しており、年間約150MWhを発電します。一般家庭の約50軒分の電力に相当します。



社屋の屋上に設置してある太陽光パネル

## 化学物質削減活動

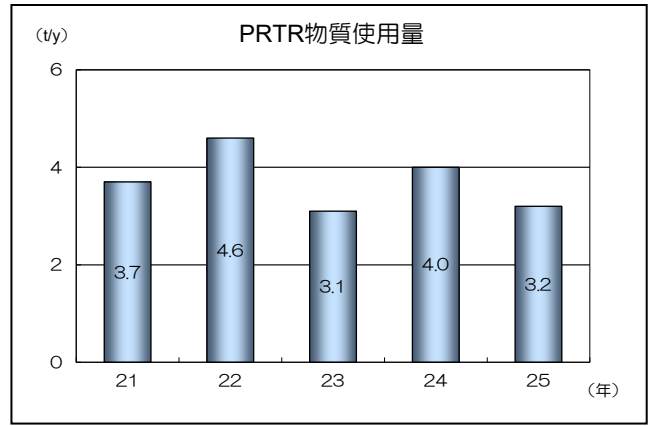
### 【PRTR物質使用量の推移】

PRTR法対象物質は、有害性のある多種多様な化学物質で、環境中への排出により人の健康や生態系への影響が心配されます。

環境リスク低減のため、PRTR物質以外の材料への代替化、プロセス改善、生産性改善による使用量の削減を行っています。

法制度に基づく届出についても対象物質の排出・移動量の適正な対応を行っています。

2025年1月～12月

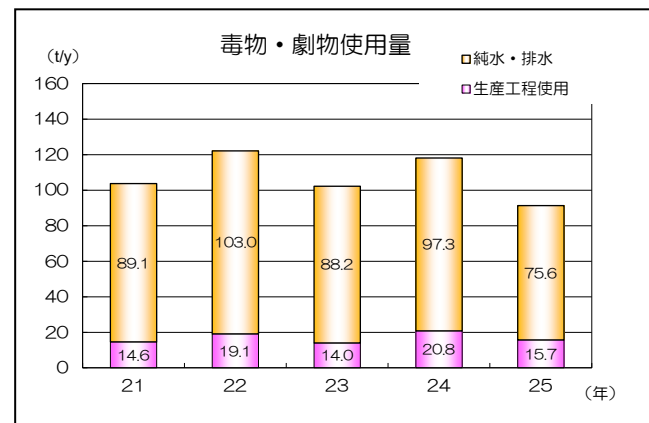


### 【劇物の使用量の推移】

生産工程で使用している毒物・劇物は、水質汚染、土壌汚染など地球環境への影響が大きいため、主に生産部門では、継続的な削減活動を行い代替品（毒物・劇物以外）への移行、使用量削減、使用サイクルの見直し等の改善を行っています。

排水処理及び、純水製造には非常に多くの毒物・劇物が使用されます。管理部門では、使用量の削減、適正な運用管理を行っています。

2025年1月～12月

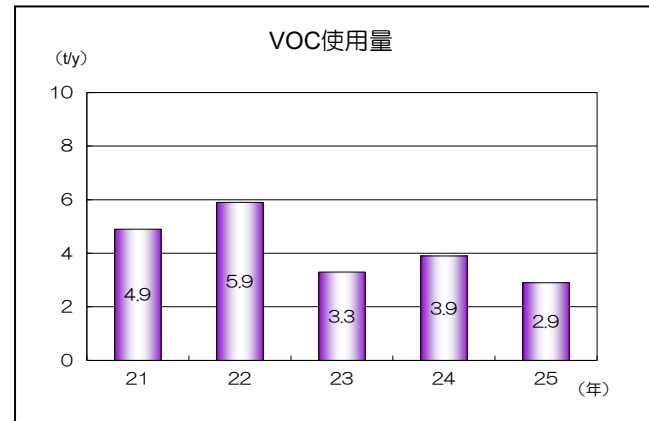


### 【VOC使用量の推移】

VOC（揮発性有機化合物）は、揮発すると大気汚染物質となり、水に溶けると土壌や地下水汚染の原因物質となり、いずれも健康被害を引き起こします。

使用量は生産の変動やプロセスミックスの変化により、変動しますが、工程改善や代替材料への変更などを進め減少傾向にあります。

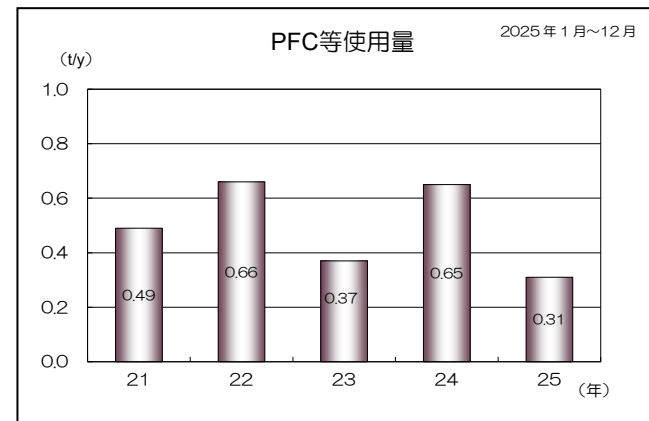
2025年1月～12月



### 【CO<sub>2</sub>以外の温室効果ガスの推移】

PFCやHFCなどは地球温暖化係数(GWP)がCO<sub>2</sub>の数千倍も高い物もあり、大気へ放出されても容易に分解されないため、排出量削減は重要な課題です。PFCやHFC削減の取り組みとして、生産性の改善及び生産プロセスの改善を行い、継続的に使用量削減に取り組んでいます。

2025年1月～12月

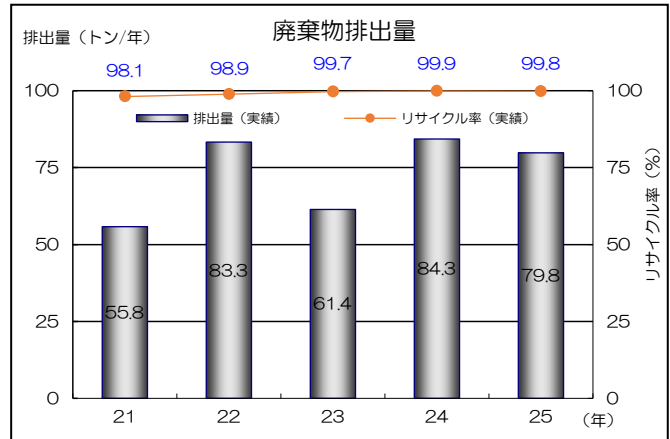


## 廃棄物削減活動

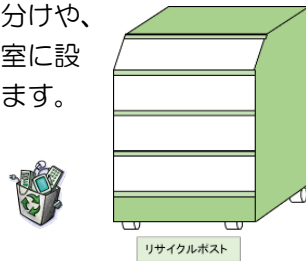
### 【廃棄物の排出量推移】

廃棄物の適正管理活動として、ゼロ・エミッション（リサイクル率99%以上）の推進を行っており、2021年、2022年はリサイクルが出来ない廃棄物が増加したため、目標達成は出来ませんでした。2023年には分別の徹底や、廃棄物業者との情報交換、社内の専門部会活動などにより、再びゼロ・エミッションを達成し、2024年、2025年も継続して目標達成しています。

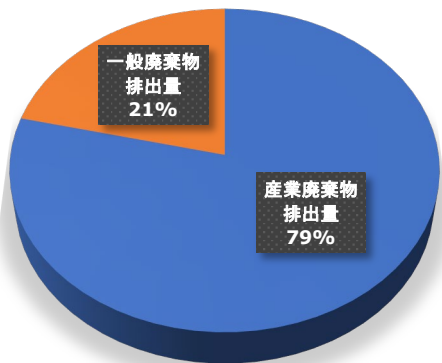
2025年1月～12月



当社では、3Rの推進を行っており、分別を徹底するため分別図は冊子化にし（廃棄物の分け方・出し方）掲示しています。また、迷った時のために問い合わせ先を記載してあります。それ以外でもゴミ箱の色分けや、リサイクルポストを各居室に設置して分別を推進しています。



2025年度、産廃・一般排出比率(80t/年)



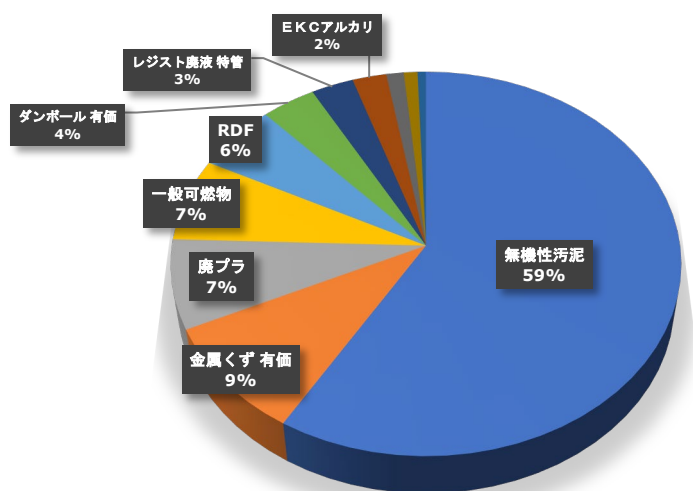
### 【種類別排出比率】

排出量は過去から活動を進めており生産ライン集約や排水処理施設の改善、生産工程の改善などを行っています。また一部のプラスチック系廃棄物をリサイクルして廃棄物の削減を行っています。

### 【種類別排出比率】

排出量は、有価物も含めた社内から発生する全量を管理しています。集計は一般廃棄物と産業廃棄物に分類、また種類ごとの分類分けをし、結果を分析し排出量の削減、リサイクル率の向上に向け継続的に推進しています。

2025年度廃棄物の種類別排出比率(80t/年)



## 大気、水質の調査結果

### 【大気汚染物質の排出量】

適用を受ける法規制において、違反が無い様、法規制及び自主基準に基づき測定を行っています。当社では、ガスボイラーを使用しており、排ガス中のSO<sub>x</sub>はゼロです。NO<sub>x</sub>、煤塵については法規制値より厳しい自主基準以下で推移しており、法規制及び自治体の条例を遵守しています。

大気汚染物質における測定結果（2025年度）

	施設名	法規制値	自主基準値	測定頻度	測定時の最大値	測定時の平均値
SO <sub>x</sub> (Nm <sup>3</sup> /h)	B-1	1.4	—	1回/年	<0.0016	<0.0016
	B-2	1.4	—	1回/年	<0.0017	<0.0017
	B-3	1.4	—	1回/年	<0.0019	<0.0019
NO <sub>x</sub> (ppm)	B-1	150.0	125	1回/年	23	23
	B-2	150.0	125	1回/年	16	16
	B-3	150.0	125	1回/年	14	14
煤塵 (g/Nm <sup>3</sup> )	B-1	0.1	0.08	1回/年	<0.005	<0.005
	B-2	0.1	0.08	1回/年	<0.005	<0.005
	B-3	0.1	0.08	1回/年	<0.005	<0.005

### 【排水の測定結果】

排水についても水質汚濁防止法、下水道法及び自主基準値に基づき、排水における水質の測定を実施しています。法規制に従い有害物質の測定を実施し、問題ないことを確認しています。右表は、測定のご代表例です。

排水における水質測定結果（2025年度）

	排水系統	下水道 (該当は○)	法規制値	自主基準値	測定頻度	測定時の最大値	測定時の平均値
BOD (mg/l)	中和排水	○	600.0	60.0	2回/月	11.0	2.2
	フッ酸排水	○	600.0	60.0	2回/月	20.0	6.3
	河川排水	-	30.0	6.0	1回/3ヶ月	<1.0	<1.0
SS (mg/l)	中和排水	○	600.0	500.0	2回/月	<1.0	<1.0
	フッ酸排水	○	600.0	500.0	2回/月	9.0	3.5
	河川排水	-	50.0	5.0	1回/3ヶ月	<1.0	<1.0
n-1特 抽出物 (mg/l)	中和排水	○	30.0	1.0	2回/月	<1.0	<1.0
	フッ酸排水	○	30.0	1.0	2回/月	<1.0	<1.0
	河川排水	-	30.0	1.0	1回/3ヶ月	<0.5	<0.5

## 水資源の活用

### 【排水のリサイクル】

半導体製造ラインで使用する水のほとんどは、くみ上げた地下水を使用しており、その排水の一部を再利用して水資源の有効活用を行っています。

地下水の取水量と再利用率

単位：m <sup>3</sup>	2021年	2022年	2023年	2024年	2025年
上水道量	3,228	3,351	3,179	3,117	3,196
地下水取水量	302,940	288,097	274,672	269,213	297,747
排水の再利用率	74,020	74,073	68,144	62,741	64,281
下水道排水量	104,756	107,039	99,528	105,220	90,737
河川排水量	198,184	181,058	175,144	163,993	207,013

## 法令の遵守

適用を受ける主な環境法規制と管理内容（抜粋）

年1回の遵守評価と、改正情報の入手を行い、適正な管理を行っています。

法規制名	対象	主な要求事項
大気汚染防止法	ばい煙発生施設	届出、排出基準遵守、測定、記録
水質汚濁防止法	河川への排水	届出、排出基準遵守、測定、記録
下水道法	特定施設からの汚水の排出	届出、排出基準遵守、測定、記録
工業用水法	地下水	届出、取水量測定、記録
工場立地法	製造業に関する工場	変更時届出・準則基準遵守
省エネルギー法	第1種エネルギー管理指定工場	管理者選任・届出、定期報告等、
廃棄物処理法	産業廃棄物、特別管理産業廃棄物	委託及び保管基準遵守、帳簿作成等
公害防止管理者法	特定の業種	公害防止管理者等の選任・届出
フロン排出抑制法、オゾン層保護	事業所	廃棄時の適正処理、使用の合理化
土壌汚染対策法	事業所	特定施設廃止時、土壌調査等
食品リサイクル法	事業所内での社員食堂	排出量管理、再資源化推進
毒劇物取締法	毒劇物(硫酸、アンモニア等)の使用	取扱、表示、事故時の措置等
PRTTR法	第1種指定化学物質等取扱事業者	排出量等の把握、届出
労働安全衛生法	有機溶剤、特定化学物質等	作業主任者の選任、防止措置
消防法	危険物倉庫及び危険物第4類の使用	指定数量内の管理
高圧ガス保安法	高圧ガス、特定高圧ガス	取扱主任者選任、施設基準等の遵守
電気事業法、PCB廃棄物処理	低濃度PCBの使用	届出

※ 過去現在とも、これら法規制に対する違反はありません。また、訴訟も受けておりません。

## ～活動トピックス～

従業員一人ひとりが常日頃より環境に配慮した行動が出来るように、必要な教育を行っています。

### 一般教育

全従業員を対象として、ISO14001 の理解とそれに基づいた当社の環境活動への取り組みについて教育するとともに、環境保護に対する意識向上を図っています。

さらに省エネルギーや廃棄物管理、グリーン調達などの教育を行い、環境負荷低減に向けた従業員の育成を行っています。

### 専門教育

環境影響が著しい業務や作業などは、専門教育により必要とする知識や技能を習得し、能力の向上を図っています。

### 内部環境監査員教育

内部環境監査員の育成と、レベルアップのため、定期的を実施しています。

定期内部監査では、内部監査長より任命された監査員が全部門を対象に実施します。

内部監査員は教育を受けた者の中から任命されます。

### 環境監査実績

内部環境監査は、環境マネジメントシステムを有効に運用し、継続的な改善をしていく上で、重要な役割を持っています。

環境法規制の遵守をはじめ、環境管理実績や環境教育の進捗状況等、環境マネジメントシステムの有効性を監査しています。

### 内部環境監査

対象： 環境管理責任者を含む 11 部門

期間： 1 回/年 実施。 2025年10月22日～11月7日

結果： ※不適合 0 件 ※改善の機会 0 件 ※良かった点 13 件

今回の監査では、目標の達成状況及び、法令の遵守、汚染の予防への対応が確実に実施されているかに重点を置き実施しました。

### 第三者認証機関による審査

継続審査を以下の日程で実施しました。

受審日： 2025年6月9日～6月10日に受審し、認証登録の継続が決定しました。

### トップパトロール

経営層と施設管理担当部門、及び環境管理責任者により、環境関連施設について、運用状況、管理状態などを定期的に確認し、問題があれば是正します。

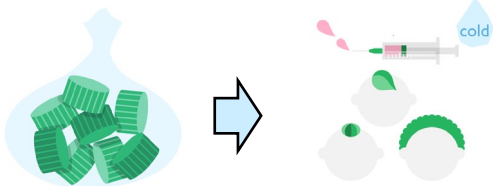
### 緊急事態訓練

緊急事態が発生したときの防災及び環境リスク対応として、火災、災害、化学物質・高圧ガスによる事故等も環境汚染のリスクと捉え、定期的に訓練を実施しています。

社会貢献

3 すべての人に  
健康と福祉を

NPO 世界の子供にワクチンを日本委員会  
ペットボトルのキャップを集めて世界の子供たちへ  
ポリオワクチン寄付を行う活動に賛同しています。



NPO 世界の子供にワクチンを日本委員会 HP より引用

事業所北側グリーンベルト清掃  
2025年11月20日に地域貢献活動として、  
会社周辺の清掃活動をおこないました。



2025年11月20日

啓蒙活動

2 前橋を  
ゼロに

12 つくる責任  
つかう責任

**完食  
ありがとう**

食品ロス削減に  
ご協力をお願いいたします

食べものに、  
もったいないを、  
もとうちと。  
NO-FOODLOSS PROJECT

食品ロス削減は、  
412万トンの食料廃棄が、  
全ての日本人が1人  
1年(100kg)あたり、  
毎日捨てていると推定

弊社では食品ロス削減運動を推進しています

食堂では、  
食品ロス削減に  
取り組んでいます。

**“体重管理”  
できていますか？**  
体重増加に伴う生活習慣の改善

標準体重に近づけましょう！  
体重管理はBMIを目標に

性別	年齢	BMI	BMIの目安
男性	18-49	18.5-24.9	標準
	50-69	20.0-24.9	標準
	70以上	21.5-24.9	標準
女性	18-49	18.5-24.9	標準
	50-69	20.0-24.9	標準
	70以上	21.5-24.9	標準

計算式: BMI = 体重(kg) ÷ 身長(m) × 身長(m)  
例: 身長165cmで体重85kgの人のBMIは  
85kg ÷ (1.65m × 1.65m) = 31.2

目標は24.0以下に近づけよう！

摂取 消費

2,240kcal

2,000kcal

240kcal減らすには？

運動では、1時間あたり200kcal消費

健康管理や、ウイル  
ス対策への取り組み  
をしています。

**コロナ対策メニュー**  
ウイルスに打ち勝つ体を作る為、**免疫力**を高めましょう

7色ミネラル  
緑黄色野菜  
芋類・果物類

食物繊維たっぷり  
海藻  
きのこ類

新玉菌たっぷり  
発酵食品

免疫力UPのポイントは「腸内環境」  
腸内環境を整えることで、  
免疫力を高め、ウイルス感染を防ぎます。

目印はこのマーク

地元の生産者と連携して、  
野菜、豆腐、卵などを社員  
食堂の豊富なメニューに取り  
入れて提供しています。



GPN500万人グリーン購入一斉行動 行動期間 10/1 - 10/31

**地元の食材を買おう！**

どうして  
地元の食材が  
いいの？

高くから安くで  
運ぶ時に「国産」を使うと  
CO2がたかくて環境に  
よくないから

**旬の食材を食べよう！**

季節はそれぞれの旬を  
つくるとエネルギーが  
たかくておいしい

どうして  
旬の食材が  
いいの？

「買い」物袋を持って、旬や地元の食べ物を「選ぶ」  
一度のグリーン購入で地球温暖化防止

**グリーン購入ネットワークGPN**

グリーン購入ネットワークとは、環境にやさしい商品やサービスを積極的に購入し、地球温暖化防止に貢献する企業や団体のネットワークです。

グリーン購入ネットワークのメリット

グリーン購入ネットワークの活用方法

グリーン購入ネットワークの加盟企業

グリーン購入ネットワークの加盟団体

グリーン購入ネットワークの加盟商品

グリーン購入ネットワークの加盟サービス

グリーン購入ネットワークの加盟施設

グリーン購入ネットワークの加盟店舗

グリーン購入ネットワークの加盟業種

グリーン購入ネットワークの加盟業態

グリーン購入ネットワークの加盟業種

グリーン購入ネットワークの加盟業態

グリーン購入ネットワークの加盟業種

グリーン購入ネットワークの加盟業態



## YITOA マイクロテクノロジー株式会社

〒400-0053 山梨県甲府市大里町 465

ホームページアドレス：<https://www.micro-technology.co.jp/>

作成&お問合せ先：品質環境保証部 TEL: 055-241-8611 (代表)

FAX: 055-241-8769

2026年6月発行