



ものづくりが息づく越前武生で、
未来をつくっている

2027年度
新卒エントリーはこちら [>](#)

Fukui Environmental Analysis Center Co., Ltd.

Company Profile

会 社 案 内



Analysis , Environment and Chemistry at Work

分析、環境、そして 社会で生きる化学の力

ShinEtsu 信越化学工業グループ

株式会社 福井環境分析センター

測定・分析は私たちにおまかせください。

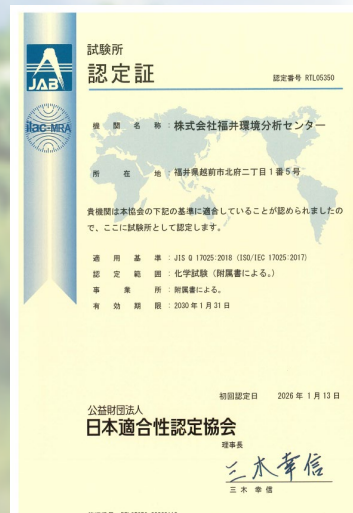
確かな技術と柔軟な発想で 様々なニーズにお応えします

当社は信越化学工業株式会社のグループ会社の一員として1968年に発足し、長年に亘って 先端素材・材料の分析・評価に取り組み、高度な分析技術を培ってまいりました。また、公害、環境に係る分析・測定を幅広く展開してまいりました。

材料分野では、分析・解析技術の高度化に取り組み、先端分析機器を駆使しながらさまざまな分析ニーズにお応えしてきております。また、環境分野では近年、たとえば作業環境測定やリスクアセスメントの取り組み等で労働安全衛生環境改善のお手伝いをさせて頂いております。

このように当社は、お客様の多種多様なご要望にお応えする確かな技術とソリューションの提供を目指してまいります。そのため、技術力の一層の向上に励みます。また、コンプライアンスを遵守し、企業の社会的使命を自覚して行動します。引き続きソリューションパートナーとして一層のご鞭撻とご支援を賜りますようお願い申し上げます。

沿革	信越化学工業株式会社 武生工場	(株) 福井環境分析センター
1945年 (昭和20年)	● 武生工場設立	
1967年 (昭和42年)	● 高純度レア・アースの製造開始	● 「株式会社しんえつまーと」設立 (1968年) 消防機器保安用品販売
1970年 (昭和45年)	● レア・アースマグネットの研究開始 信越半導体(株) 武生工場完成	● 「株式会社 福井環境分析センター」 社名変更 (1972年)
1973年 (昭和48年)	● 信越石英(株) 武生工場完成 シリコン製造開始	
1976年 (昭和51年)	● 信越フィルム(株) OPPフィルム製造開始 レア・アースマグネット本格製造開始	● 計量証明事業開始 (濃度) (1976年) 作業環境測定業務開始 武生工場 分析検査部門として、 レアアース、レアアース・マグネットおよび シリコンの原材料、工程品、製品等 の各種分析検査業務開始
1977年 (昭和52年)	● 磁性材料研究所設置	
1984年 (昭和59年)	● 朝日分工場完成	● 計量証明事業(音圧レベル) (1985年) 資本金1000万円増資 (1989年) 土壌汚染対策法 指定機関 (2003年) ISO/IEC17025認定 (IA JAPAN) (2007年)
1989年 (平成元年)	● 池ノ上分工場完成	
2008年 (平成20年)	● 福井分工場完成	● 材料分野のソリューション業務強化
2016年 (平成28年)	● フォトマスクブランクス製造開始	● web分析依頼システム導入
2019年 (平成31年)		● クリーンルーム増設 (先端材料分析)
2021年 (令和3年)		● 関西・中部圏業務を本社集約 DX活動展開
2024年 (令和6年)		● ISO/IEC17025認定拡大 (JAB) 労働衛生コンサルタント業務開始
2026年 (令和8年)		



信越化学グループと共に成長する 福井環境分析センター

信越化学工業 武生工場 敷地面積：約40万m²

塩ビ系樹脂シリコン系樹脂

日信化学

レア・アース

半導体シリコン

信越半導体

レア・アースマグネット

石英るつぼ
石英ガラス

信越石英

シリコーン

OPPフィルム

信越フィルム

マスク
ブランクス

福井環境分析センター

信越レア・アース Rare earths

レア・アースは17元素の総称で、その用途は蛍光灯用途、各種セラミック焼結助剤、耐プラズマコーティング材料、医療用シンチレーター、燃料電池、触媒など多岐に渡ります。
信越化学のレア・アース製品（信越レア・アース）は、高度な分離・精製技術と、長年の研究で培った多様な粒子デザイン技術により、お客様のニーズに合わせたラインナップを取り揃え、その性能向上に貢献しております。
単一酸化物だけでなく、複合酸化物やその他化合物についても一部取り扱いがございますので、お問合せ下さい。信越レア・アースは今後もハイテク分野を支えて参ります。

永久磁石、半導体製造装置部品
電子バイス部品、光学レンズ、レーザー素子、LED蛍光体、自動車部品、CTスキャナー、ファインセラミクス

信越レア・アース マグネット Rare earths magnets

世界最強のレア・アースマグネットは、今や私たちの日常生活に欠かせないアイテムとして、様々な分野の省エネ・高効率化に貢献しています。信越化学は50年以上の歴史のあるレア・アース酸化物の分離精製から始まり、レア・アース元素の還元、マグネット合金の溶解、粉砕、成形、焼結、加工、磁気回路部品組立と最終製品まで一貫して製造を行っています。原料から組立までの全工程を有するレア・アースメーカーとして、この特徴ある生産体制は、レア・アースマグネットのリサイクルを可能にし、製品の安定供給と資源の有効活用を目指した当社の基本理念にもとづくものです。

自動車：HEVやEVのモータ・発電機
家電：省エネエアコン、スマホ
情報通信：ハードディスク記憶装置
産業機器：ロボット、風力発電

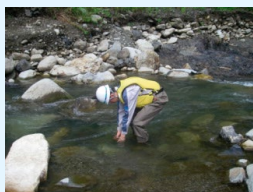
信越シリコーン Silicones

シリコーンは、化学結合の主骨格がケイ素と酸素が交互に結びついたシロキサン結合（Si-O-Si）で、そこに有機基が結びついて、高温や低温に強い、紫外線にさらされても劣化しにくい、みずをはじくなど、様々な特性を発揮します。地球の表層を構成する成分のうち、酸素の次に多い元素がケイ素（Si）です。ケイ素は単体では自然界には存在せず、酸素と結びついてケイ石として存在しています。
このケイ石を還元して金属ケイ素を作り、複雑な化学反応を加えて創り出したのが、無機と有機の性質を兼ね備える合成樹脂「シリコーン」です。

オイル、レジン、液状ゴムなど、様々な性状があり、エレクトロニクスから輸送機、化学、繊維、食品、化粧品、建築などの分野で活用されています。

水環境

Water Environment

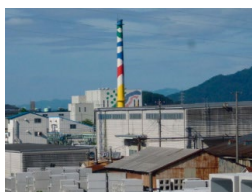


- 工場排水
- 地下水
- 河川、湖沼、海域等
- 水質、底質の調査
- 温泉水分析

排水を河川や海などの公共水域に排出する場合は水質汚濁防止法に、公共下水道に排出する場合は下水道法に基づいて取り扱われます。また、都道府県により厳しい上乗せ排水基準値が定められることがあり、事業者は各現場に即した水質検査を定期的に行う必要があります。

大気環境

Atmospheric Environment



- 焼却施設・ボイラー等から排出されるばいじん、有害物質測定
- 特定悪臭物質の測定
- VOC測定
- 水俣条約・水銀測定

工場、事業所から排出されるばい煙や悪臭を測定し、大気中への汚染濃度を把握し、環境への影響を評価します。

煙道排ガス測定（排出ガス量、ばい塵量、SOx、NOx、VOC他）
水俣条約 水銀測定
悪臭（法定22物質、官能試験）
特殊化学物質の測定（有害物質他）

作業環境

Work Environment

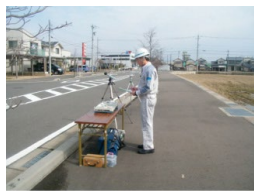


- 粉塵測定
- 特定化学物質測定
- 有機溶剤測定
- 鉛測定
- 事務所衛生基準規則による測定
- 建築物空気環境測定
- シックハウス（ホルムアルデヒドなど）

安全な作業環境を維持することは、作業者の健康障害を未然に防ぐことにつながります。
有害物質の濃度測定を行い、現状を調査・評価し、設備改善、リスクアセスメントのお手伝いをします。

騒音・振動

Noise and Vibration



- 工場敷地境界での騒音
- 振動測定
- 交通騒音
- 環境騒音測定
- 交通量調査
- 周波数分析
- 等価騒音測定

工場騒音、交通騒音、環境騒音及び振動の測定を行い、地域周辺への影響調査と評価を行います。

土壌汚染

Soil contamination



- 事業場周辺土壌、地下水汚染調査
- 農用地土壌及び肥料の有害物質分析
- 資産評価に係る土壌汚染調査
- 浚渫（しゅんせつ）土の有害物質分析

土壌汚染対策法で対象となる調査、土地取引や工場跡地の再開発、ISO14001に代表されるリスクマネジメントなど多くの場面で土壌汚染調査の機会が増えています。

生活環境影響調査

Impact survey of Living environment



- 生活環境影響調査
- 廃棄物最終処分場の廃止基準の調査

「廃棄物の処理及び清掃に関する法律」により、許可を要するすべての廃棄物処理施設について、生活環境影響調査の実施が義務づけられています。当社では、調査、予測、評価の豊富な経験を生かし施設の設置に係る生活環境影響調査を実施しています。

化学物質

Chemical substances



- 環境ホルモン
- PCB分析
- 有害大気汚染物質調査
- POPs分析
(残留性有機汚染物質)
- 残留農薬分析

環境ホルモン、POPsは、ごく微量でも有害な影響を及ぼしますので、分析には非常に高度な技術が必要とされています。当社では、最新の機器と優秀な技術スタッフにより、精度の高い正確なデータを提供致します。

アスベスト

Asbestos



- 石綿含有判定試験
- モニタリング調査

アスベストを含んだ吹付け材や各種建材による健康障害が発生し、大きな社会問題となったことから、「石綿障害予防規則」が制定されました。法令に基づく規制対象物質について、石綿含有判定試験（重量比0.1%）や除去工事に伴うモニタリング調査を実施しています。

廃棄物

Noise and Vibration



- 産業廃棄物分析
- ごみ質成分分析
- PCB廃棄物
- 建設発生土

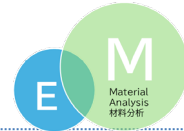
リサイクル バイオマス

Recycle biomass



- バイオマス発電
- シロキサン分析
- 木質ペレット品質分析
- 固形燃料
(RPF,RDF)

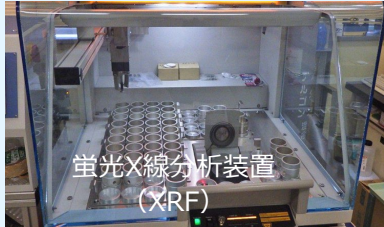
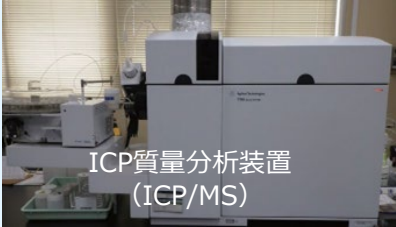
バイオマスとは、生物資源（bio）の量（mass）を表す概念で、エネルギーや物質に再生可能な動植物から生まれた有機性の資源（石油や石炭などの化石資源は除く）です。具体的には、農林水産物、稲わら、もみガラ、食品廃棄物、家畜排せつ物、木くずなどを指します。



金属・無機材料分析
Metal, Inorganic material analysis

- 元素分析
- イオン成分分析
- ガス成分分析
- RoHS規制物質分析

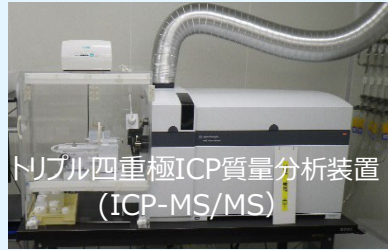
最先端のの機器設備と高度な化学分析技術を駆使し、金属・電子材料・鉱石・セラミクスなど各種材料について、主成分から超微量成分に至るまで高感度の分析をいたします。
特に、磁石成分分析に関しては長年の経験を基に、各方面からのアプローチを行っています。



ICP-MS/MS メリット：
ICP-MSと比較し 10～100倍 感度が向上

超微量分析：クリーンルーム内で管理された環境下、ICP-MS/MS を駆使することで、ICP-MSを凌駕する超高感度分析を可能としました。

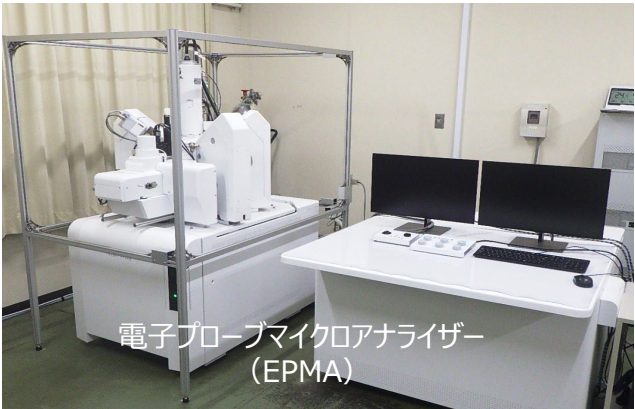
分析項目	測定可能なレベル
純水・超純水中の不純物分析	< 0.1 ～ 1 ppt
シリコン表層分析(不純物分析)	< 0.1 ～ 1 ppb
有機材料中の不純物分析	< 0.01 ～ 1 ppm



表面分析
Surface Analysis

- 異物/付着物分析
- 形態観察、欠陥解析
- 腐食物/編植物解析
- 無機物・有機物の構造解析
- 電子材料、部品の表面分析

各種材料の表面、断面に存在する組成元素や超微量不純物および元素の組織状態を分析できます。
表面分析に至るまでの、顕微鏡による観察また微小領域の前処理についても対応しています。



EPMAは 真空中で細く絞られた電子線を試料表面に照射することで、試料表面組織及び形態の観察と局所微量元素分析を行います。
搭載された波長分散型X線分光 (WDS) を使用することで、エネルギー分散型検出器 (EDS) よりも詳細な元素分析や元素マッピングを広範囲で行うことが可能です。

2024年より稼働中。
真空系での分析が困難な鉱物試料の測定が可能

有機材料・高分子分析

Polymer /organic material
Analysis

合成樹脂製品、有機工業材料、ゴム、接着剤、塗料、石油製品など多種多様な分野の有機化合物について、主成分、劣化物、不純物および添加剤など、目的に応じた前処理を含めて定性・定量分析を実施します。



- 成分劣化物/不純物分析
- 発生ガス分析
- 添加剤分析
- RoHS規制物質

ガスクロマトグラフィ(GC)は、対象とするガス成分によって検出器を選択することで、一般的なガスや有機化合物から、通常のカラムでは検出感度の悪いハロゲン、ニトロ、硫黄、リンを含む化合物を感度良く分析します。

検出器		検出下限値*	ダイナミックレンジ	分析対象
TCD	熱伝導度検出器	10^{-8}	10^5	キャリアーガス以外何でも
FID	水素炎イオン化検出器	10^{-11}	10^7	有機化合物一般
ECD	電子保護検出器	10^{-11}	10^5	ハロゲン、ニトロ基を含む化合物
FPD	炎光検出器	10^{-14}	10^4	硫黄、リンを含む化合物
FTD	アルカリ熱イオン化検出器	10^{-13}	10^4	窒素、リンを含む化合物

* 検出下限値は化合物、条件等により変化します。



物性評価

Physical properties
analysis

- 熱物性の測定
- 粉体特性
- 熱伝導率測定

○粒子解析 Particle Analysis

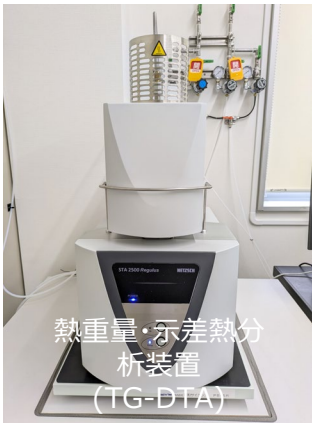
粒子や多孔質材料等に対する物性を、粒度分布測定装置や比表面積測定装置を使用し評価します。



○熱物性測定 Thermal Property measurements

熱重量-示差熱同時測定装置(TG-DTA)は熱重量分析(TG)と示差熱分析(DTA)を同時に測定します。TGは試料の温度を変化させながら、重量を測定する一方で、DTAは試料及び基準物質の温度を変化させながら、その温度差を測定します。

示差走査熱量計(DSC)は、温度を一定のプログラムによって変化または保持させながら、試料と基準物質の温度差を温度または時間の関数として測定する方法になり、固体や液体の相転移温度や熱量(エンタルピー)の変化を測定する装置です。DSCによる熱物性測定は、熔融のような単純な熱による状態変化の反応だけでなく、構造の相転移、結晶化などを把握することを可能とし、高分子材料、有機材料、金属、セラミックなどの物性評価に広く応用されています。



構造物の劣化 関連調査

Survey of deterioration of structures

- コンクリートの塩分・水分濃度調査
- 飛来塩分調査 構造物の劣化度評価
- コンクリートの表面改質材評価

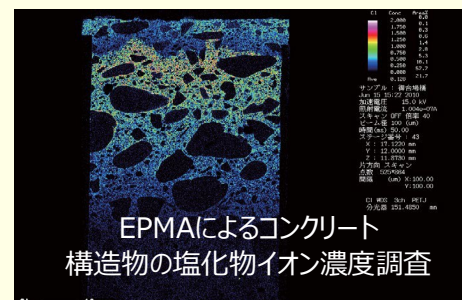
塩害のプロセスは、下記の過程を経て進行します。

- ①海からの飛来塩分や凍結防止剤散布による塩分の供給
- ②コンクリート表面への付着
- ③コンクリート内への浸透
- ④鋼材腐食

弊社では、飛来塩分量、コンクリートの塩化物含有量、塩化物イオンの濃度分布などを調査します。



土研式 飛来塩分調査



EPMAによるコンクリート
構造物の塩化物イオン濃度調査



橋梁の腐食状況



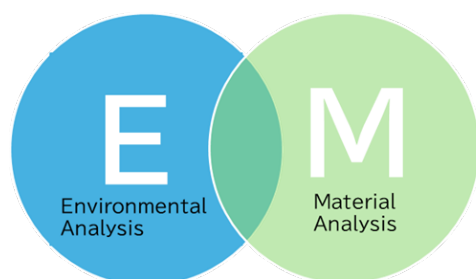
コンクリート塩化物イオン分析装置
イオンクロマトグラフ (IC)

ソリューション支援業務 Solution support

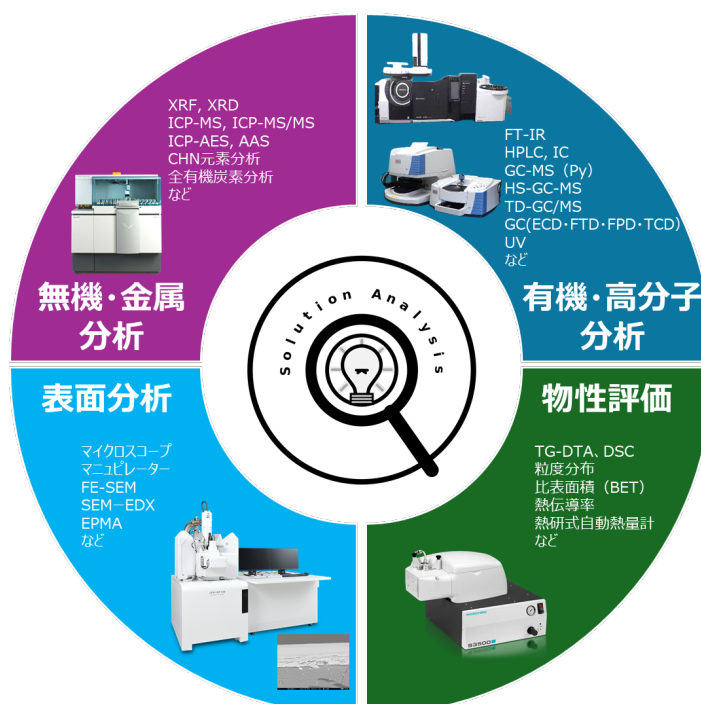
- 不異物解析
- 腐食解析 製品良解析 開発支援
- 剥がれ/剥離解析

福井環境分析センターでは、各種環境分析、材料分析などの幅広い分野で培ってきた知見を基に、お客様のニーズに合わせた分析をご提案させていただきます。

無機、有機およびハイブリッド材料から電子材料、光学材料など幅広い分野で発生する問題に対して、最新鋭の機器を完備し、分析を通じてお客様の問題解決をお手伝いすることを目的としています。まずは、お気軽にお問合せください。



TOTAL SOLUTION TECHNOLOGY



『分析依頼システム』で、分析依頼・データ管理をカンタンに

福井環境分析センター



HPから、
「ソリューション分析に関するお問合せ」を
クリック！

step
1



ご登録

*初めての場合、1度だけご登録いただきます。

step
2



御見積依頼

リピートの場合は、選択して再依頼OK

step
3



分析結果報告

途中経過のやり取りも可能

ソリューション分析の流れ



セキュリティ

クラウドサーバーでデータのやり取りを行うので、メールを使用せず高い安全性を確立



信越化学の材料・製品の検査、分析を通じて、医療・介護、省エネ・次世代エネルギー、AI・IoT・スマートファクトリー等の革新的な市場拡大に貢献しています。
また、環境大気・工場排ガス、河川・湖沼・海域・工場排水等の環境や工場の監視モニタリング業務、ソリューション事業を通じて、環境への負荷低減活動に積極的に取り組んでいます。



株式会社 福井環境分析センター

FUKUI ENVIRONMENTAL ANALYSIS CENTER CO.,LTD

〒915-0802 福井県越前市北府2丁目1番5号

[信越化学工業（株）武生工場内]

TEL: (0778)21-0075 FAX: (0778)24-0968



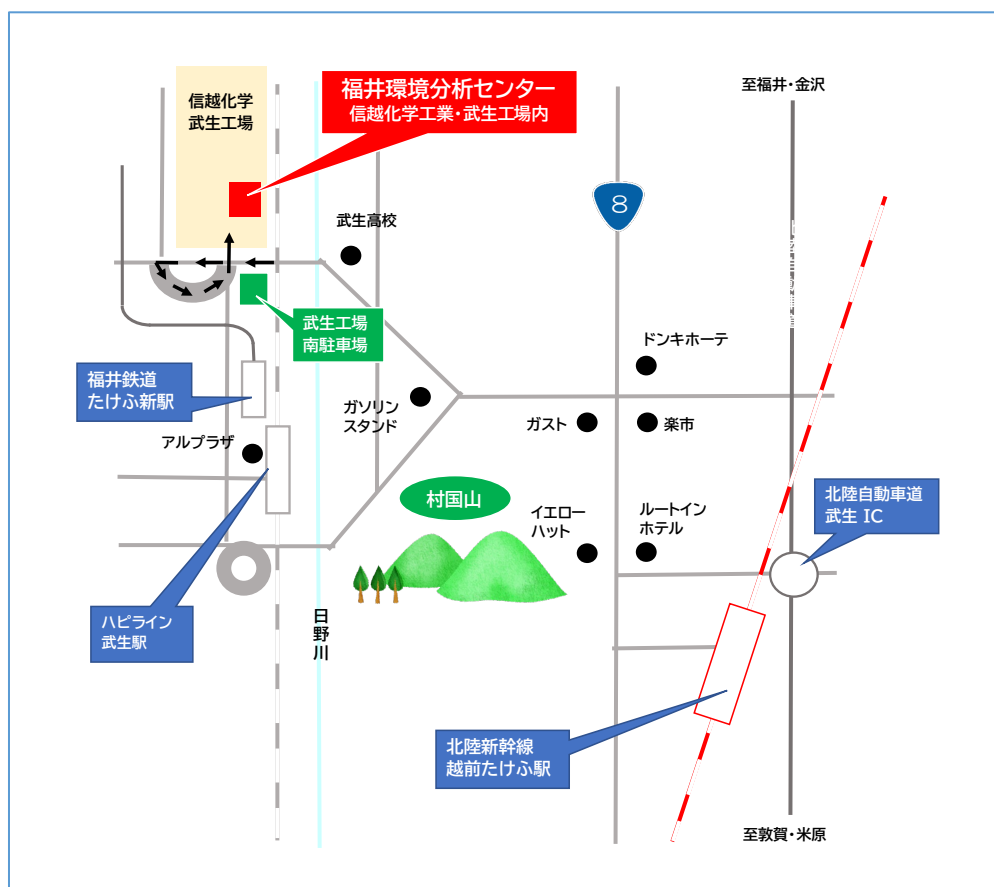
問合せフォーム

環境分析・調査に関する
お問い合わせ



問合せフォーム

ソリューション分析
に関する お問い合わせ



北陸新幹線 越前たけふ駅, 北陸自動車道 武生ICから車で約10分
ハビライン 武生駅より徒歩10分