

ENVIRONMENTAL REPORT 環境レポート2019



ENVIRONMENTAL REPORT

環境レポート2019



三菱ロジスネクスト株式会社

□本社・京都工場	〒617-8585	京都府長岡京市東神足2-1-1	TEL 075-951-7171
□滋賀工場	〒523-0013	滋賀県近江八幡市長光寺町578	
□安土工場	〒521-1334	滋賀県近江八幡市安土町西老蘇8-1	
□新川崎事務所	〒212-0031	神奈川県川崎市幸区新小倉1-2	
□東日本統括部	〒143-0006	東京都大田区平和島6-1-1 東京流通センタービル9F	
□オンサイト研修センター	〒345-0023	埼玉県北葛飾郡杉戸町大字本郷576	
□羽生工場	〒348-0038	埼玉県羽生市小松台2-705-24	

ホームページアドレス <http://www.logisnext.com>

販売店

三菱ロジスネクスト株式会社
(本社・京都工場、滋賀工場、安土工場)

社長メッセージ



取締役社長 御子神 隆

環境レポート2019発行にあたって

皆様には、平素より格別のご高配を賜り、厚くお礼申し上げます。

今日、企業は、安全な職場づくり、コンプライアンス、地球環境保全、グローバル・地域社会への貢献、これらを通じた持続可能な社会の発展に資する事業活動を行うことが求められています。

当社では、経営方針のひとつとして、環境をテーマに「グローバルな視点で地球環境の保全に努め、地域社会の継続的な発展に貢献する」ことを掲げております。

2019年度は、中期経営計画上で“拡充・発展フェーズ”と位置づけており、当社が飛躍するための重要な1年です。社内では、品質向上や工数低減、お客様重視など、全体最適を考えて様々な取り組みの改善を行っており、その結果は必ず「省エネ・省資源、廃棄物削減」など環境負荷低減に寄与するものになっています。事業活動を展開していく中で、会社の基礎が揺るがないように「もっとムダ・ムラ・ムリをなくせないか」を常に意識して行動すること、これが結果として環境・品質・安全に配慮した事業活動につながっているものと確信しております。

この“環境レポート2019”は、主に当社の本社・京都工場、滋賀工場、安土工場を対象として、2018年度の環境への取り組みについて、お客様をはじめ、当社グループを支えていただいている皆様方に、分かりやすく紹介しています。

今後とも、環境に配慮した製品を世に送り出すことを通じて“持続可能な社会”の発展に貢献してまいります。

本社・京都工場、滋賀工場、安土工場の概要

本社・京都工場

所在地：京都府長岡京市東神足2-1-1
事業開始：1940年
従業員数：約910名（協力会社含む）
敷地面積：44,509㎡



滋賀工場

所在地：滋賀県近江八幡市長光寺町578
事業開始：1970年
従業員数：約820名（協力会社含む）
敷地面積：228,000㎡



安土工場

所在地：滋賀県近江八幡市安土町西老蘇8-1
事業開始：1991年
従業員数：約380名（協力会社含む）
敷地面積：68,794㎡



環境方針・推進体制

● 環境方針

環境方針

グローバルな視点で地球環境の保全に努め、地域社会の継続的な発展に貢献します

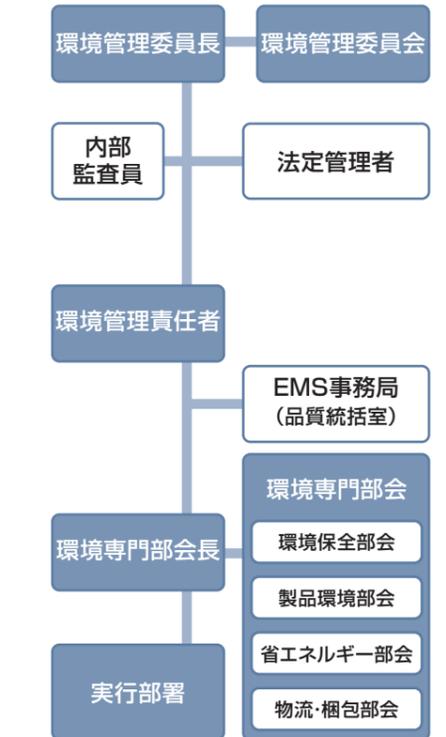
環境行動指針

三菱ロジスネクスト株式会社及びその関連会社は、環境理念にもとづき、フォークリフト等の産業車両、物流システム及び物流関連商品の開発・製造・販売・サービスを中心にした事業活動において、持続的な環境負荷の低減と社会の環境改善を目指して、次の環境方針にもとづき積極的に活動する。

- 地球環境の保護と調和を経営の最重要課題のひとつとして位置づけ、社業を通じて、環境保護への取り組みを継続的かつ計画的に進める。
- 環境マネジメントシステムにもとづき、当社の事業活動が環境に与える影響を的確に捉え、環境保護活動を推進するとともに、環境汚染の予防に努める。
- 環境関連の法規、条例及び協定、当社が同意するその他の要求事項を順守し、自主基準を策定して環境保護に取り組む。
- 当社の事業活動における環境影響を考慮して、以下を重要項目として取り組む。
 - 環境に配慮した製品づくりを行う。
 - 事業活動に伴う産業廃棄物の減量化、再資源化及び適正処理化を行う。
 - 原材料及び燃料・エネルギーの消費効率を高め、製造時の環境保護を図る。
 - 製品/部品の物流時における輸送効率の向上及び梱包資材の削減に努め、環境負荷を低減する。
- この環境方針は、社内教育及び啓蒙活動を通じて全従業員及び全構内業者に周知するとともに一般にも開示する。

上記、環境方針達成のために、技術的、経済的に可能な範囲で環境目的・目標を設定するとともに定期的に見直し、環境パフォーマンス向上を目指して、環境マネジメントシステムの継続的な改善を図る。

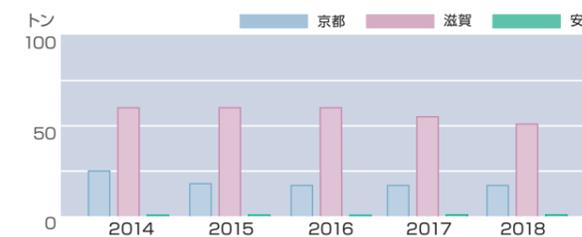
● 推進体制



環境への取り組み

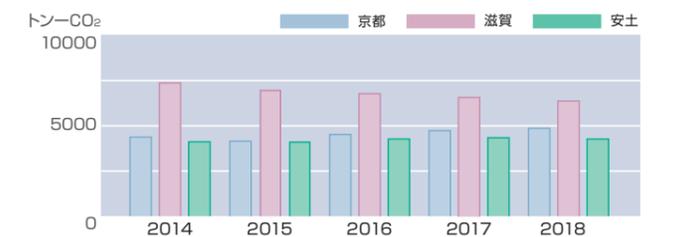
● 燃えるごみ(一般廃棄物)廃棄量

定期的なパトロール継続、各職場の協力により削減してきましたが、頭打ち傾向にあります。引き続き分別精度向上と再資源化率向上を目指します。なお、滋賀工場では、2018年度から削減に取り組み、前年度より12%削減できました。



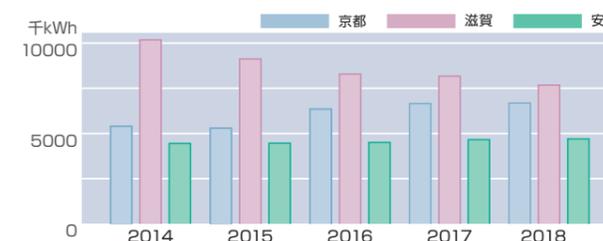
● CO2排出量

京都工場では、生産増、算出根拠見直しのため排出量は増加しました。滋賀工場では生産減、暖冬の影響により排出量は減少しました。安土工場では、生産増があったものの、環境投資等の省エネと暖冬の影響により減少しました。



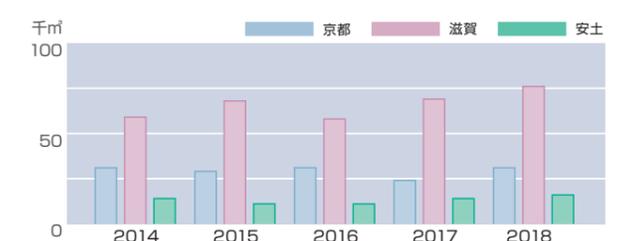
● 電気消費量

京都、安土工場では、生産増や気温変動による空調負荷増により、前年度より増加しました。滋賀工場では、生産減により、前年度より減少しました。



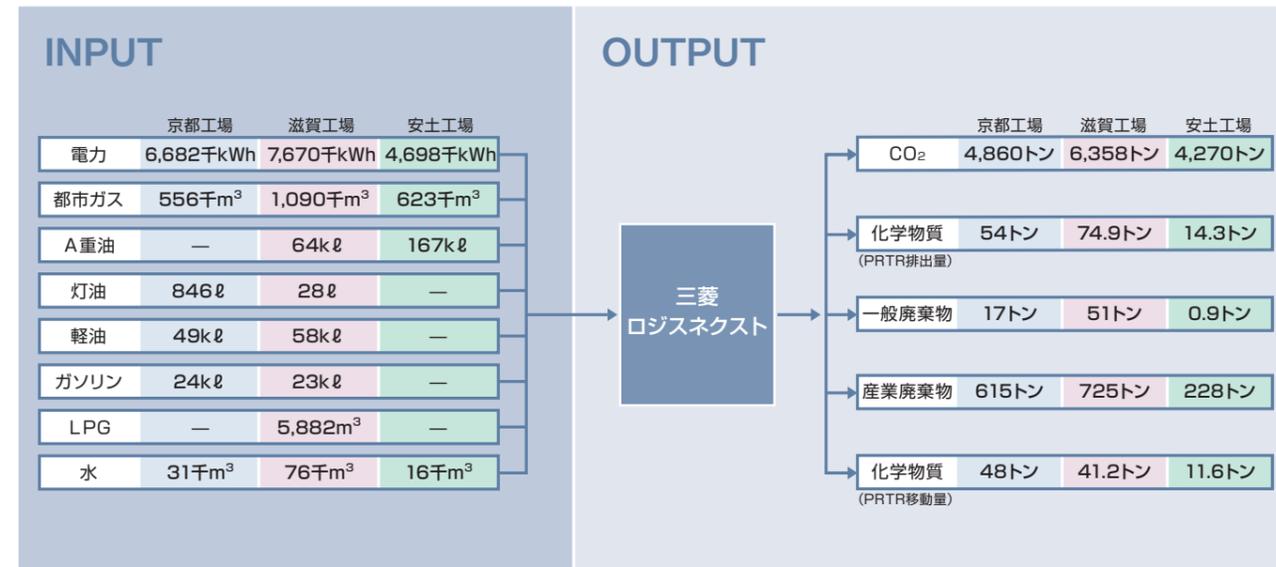
● 水消費量

京都、安土工場では、生産増により、前年度より増加しました。なお、滋賀工場では地下水を利用しています。



環境への取り組み

● 環境負荷の全体像 (2018年度)



2018年度からエネルギー使用量の算出根拠を見直しました。

法令順守

● 水質

滋賀、安土工場では、浄化槽排水処理施設を設置し、工場の汚水及び工程排水を浄化しています。浄化した水は、近隣河川の支流水路に放流しています。京都工場でも、適正処理を行った後、下水道へ排水しています。

工場	測定項目	単位	規制値	実測値
京都	pH		5~9	7.0
	生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	600	176
	浮遊物質(SS)	mg/L	600	34.4
	ノルマルヘキサン抽出物質	mg/L	5	2.0未満
	亜鉛	mg/L	2	0.2未満
滋賀	pH		6.5~8.0	7.0
	生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	30	1未満
	化学的酸素要求量(COD)	mg/L	30	2.7
	浮遊物質(SS)	mg/L	70	0.5未満
	窒素	mg/L	12	2.0
安土	pH		6~8.5	7.1
	生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	40	4
	化学的酸素要求量(COD)	mg/L	40	8.0
	浮遊物質(SS)	mg/L	90	0.5未満
	窒素	mg/L	12	0.7
	燐	mg/L	1	0.1未満

測定日：(京都)2019年1月29日 (滋賀)2019年2月5日 (安土)2019年3月7日

● 臭気

定期的に敷地境界において悪臭測定を実施しています。

工場	測定項目	単位	規制値	実測値
京都	トルエン	ppm	10	0.5未満
	キシレン	ppm	1	0.5未満
安土	トルエン	ppm	10	1未満
	キシレン	ppm	1	0.1未満

測定日：(京都)2019年3月18日 (滋賀)測定無し (安土)2018年11月7日

● 騒音

定期的に敷地境界での騒音測定を実施しています。

工場	測定項目	単位	規制値	実測値	
京都	騒音	8:00~18:00	dB	70	69
		18:00~22:00	dB	60	59
滋賀	騒音	8:00~18:00	dB	65	64
		18:00~22:00	dB	60	—
安土	騒音	8:00~18:00	dB	70	57
		18:00~22:00	dB	70	41

測定日：(京都)2019年3月28日 (滋賀)2019年1月24日 (安土)2018年11月7日

● 大気

定期的に温風暖房機の大気測定や各地域の条例に定める有害物質の測定を行っています。

工場	測定項目	単位	規制値	実測値	
京都	温風暖房機 (都市ガス)	ばいじん	g/m ³ N	0.10	0.006
		NOx	ppm	150	59
滋賀	コージェネ発電設備	ばいじん	g/m ³ N	—	—
		SOx	m ³ N/h	—	—
	空調設備	NOx	volppm	600	300
		ばいじん	g/m ³ N	0.10	—
安土	温風暖房機	ばいじん	g/m ³ N	0.20	0.039
		SOx	m ³ N/h	1.2	0.011
		NOx	ppm	150	22
		NOx	ppm	180	76

測定日：(京都)2019年1月11日 (滋賀)2018年9月11日・2019年3月15日 (安土)2019年2月5日・7日

目標と実績

部会	2018年度「目標」	2018年度目標値等(定性/KPI)	2018年度実績	達成度	今後の展開
全社	経営統合に伴う「ISO2015年版の拡大認証」を円滑に行う(7月審査)	旧ユニキャリア事業所への2015年版の拡大認証	9月に予定どおり認証取得	○	2019年度も認証範囲を拡大予定
	グループ会社への環境活動拡大のための体制構築(環境データを年2回、MHIへ報告)	環境データを年2回(5、11月)MHIへ報告する体制を整える	年2回、廃棄物排出量、エネルギー使用量、水使用量について報告する体制が整った	○	グループ会社のデータ精度の向上を図る
環境保全部会	廃棄物排出量原単位を前年度比で1%改善する(京都、滋賀、安土)	廃棄物排出量(有価物、古紙除く)原単位の前年度比1%改善	3工場(京都、滋賀、安土)合計で売上高原単位で4.3%増	×	工程設備変更が原因と考えられるが、今後、原単位改善に向けた取り組みを検討する
	再資源化率97.5%超を達成する(京都、滋賀、安土)	再資源化率97.5%	京都97.1%、滋賀100%、安土98.7%	×	リサイクルできるものを増やせないか検討する
	VOC排出量原単位を前年度比1%改善する(京都、滋賀、安土)	原単位の改善の前に3工場の計算方法を統一する	3工場(京都、滋賀、安土)合計で売上高原単位で1.8%減	○	
	地域貢献活動への積極的な参加(参加率、回数の向上)	参加予定行事への参加と参加率、回数の向上	中止の行事を除き、予定行事へは参加3工場において、一斉定時日の20時以降の消灯呼び掛けを開始	○	引き続き参加率向上を図る
	環境保全コストの把握及び社内周知	旧UC事業所(滋賀、羽生)への導入と社内周知	10月1日から滋賀、羽生で導入開始117期の結果は10月25日に社内周知	○	
	開発(モデル/マイナーチェンジ)車の製品使用時のCO ₂ 排出量を前モデルより改善	開発車両のCO ₂ 排出量算出、旧型車との比較	バッテリー車(JB)、ディーゼル車(JL)の新旧比較 主要機種CO ₂ 排出量データ算出	○	他機種への展開を図る
製品環境部会	物流ソリューション商品開発車の製品使用時のCO ₂ 排出量を前モデルより改善	開発車両のCO ₂ 排出量算出	無人搬送車の動作サイクル基準を策定し、旧モデルとの比較方法を取り決めた	○	
	E L V規制物質(カドミウム、鉛、水銀、六価クロム)の使用低減推進(定量的把握検討)	6価クロム部品の使用量見える化による削減に向けた管理	長岡京・滋賀：FB15-80-300における対象部品の3個移行の準備開始 安土：六角ボルト・ワッシャの他組込ボルト等を追加し、3価クロムへ変更	○	コストアップとの関係を考慮して進める
	REACH規則対応と取引先支援の強化	・SVHC調査の実施率見える化と実施指導	SVHC調査実施率は把握できており、100%に近い数字で達成できている	○	環境意識向上に向けて、取引先への協力要請を継続する
		・禁止物質の不含有宣言書提出の指導と取引先評価への反映	全取引先から宣言書が提出された	○	
	・EMS認証取得指導と取引先評価への反映	取引先上位50社(取引金額)のうち、未取得1社に対し、来期の再評価までに取得することを促した	○		
省エネルギー部会	エネルギー使用原単位を前年度比1%改善する	エネルギー使用原単位の前年度比1%改善 環境投資の実施工数CDのCO ₂ 換算	台数原単位で8%改善となった(3工場全体)	○	生産増以外の要因を監視するとともに、必要に応じて設備改善(投資)を実施する
	水使用原単位を前年度比1%改善する	京都、安土の水使用原単位(台数)1%改善 漏水修理	京都：14%増、安土4%増 滋賀では地下水を使用	×	猛暑であったことを差し引いても悪化しており、対策検討中
物流・梱包部会	部品出荷梱包材購入費用削減(定量的把握検討)	滋賀工場の国内CS部管轄の木パレット処分量を13,000kg以下 梱包材購入費用の部品売上高原単位 11.26千円/百万円以下	累積処分量8,840kg 10.57千円/百万円	○	
	通い箱化の導入推進(定量的把握検討)	通い箱化率向上、ML新体制中での現状把握	滋賀：24社に依頼し、11社から協力申し出、18%の進捗 京都：6社に依頼し、3社から協力申し出	○	引き続き通い箱化率向上のための取組みを継続する
	省エネ法(特定荷主)への適切な対応	物量把握と管理方法の確立	MLとして製品出荷に関する物量(トンキロ)を把握し、省エネ法届出のための体制を整備した	○	

環境専門部会の活動

製品環境部会

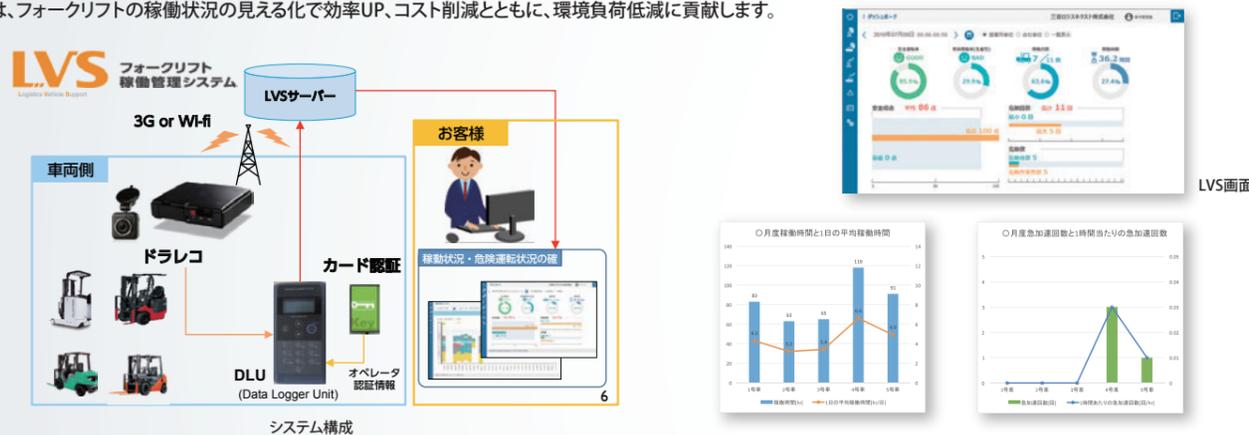
新フォークリフト稼働管理システム

新フォークリフト稼働管理システムLVS(Logistics Vehicle Support)2.0の販売を開始しました。

LVSはフォークリフトの稼働データを収集、分析し、フォークリフト別、運転者別の稼働状況や危険操作状況の把握、日報月報の作成などが可能な管理サポートツールです。これらの数値データはインターネットに繋がったお客様のパソコンで閲覧可能で、Webブラウザからの情報取得も可能です。

- フォークリフトの稼働状況を把握、分析することにより、さらに効率的な運用ができ、無駄なエネルギー消費を抑制します。
- フォークリフトの稼働状況が記録されますので急加速の抑止やアイドルストップなどのエネルギー消費削減と排出ガスの抑制につながります。
- 複数台のフォークリフトの稼働状況を把握することにより、拠点ごとの最適な台数を分析、台数削減により運用効率を高めます。

LVSは、フォークリフトの稼働状況の見える化で効率UP、コスト削減とともに、環境負荷低減に貢献します。



欧州向バッテリー式フォークリフトFB 1.4-2.0tモデル

360°ステアリングを始めとした最新機能を搭載し、エネルギー消費を25%低減(対旧型車比)しました。

主な特徴

1. 旋回操作時間を短縮し、積荷落下を軽減する360°ステアリング(3輪車)

- ・後進から前進に車両を旋回させる際、従来のフォークリフトは車輪を旋回しながら一旦停止し、前後進を切替えて再度発進する必要がありますが、このモデル(EDiA EM)は360°ステアリング機能により、1回の連続したステアリング操作で、車両停止/前後進切替え作業なしに車両旋回を可能にしました(図1)。
- ・本機能により、狭いスペースでの切り返しが多い作業場での生産性向上、エネルギー消費低減、遠心力・慣性力による荷崩れ低減といった効果が得られます。

2. 操作性向上とエネルギー消費低減を両立させたSDS※1、ICS※2

- ・2014年発売済の2.5-3.5tモデル(EDiA EX)にも採用されているSDS、ICSをこのモデルにも採用。
- ・アクセルペダルや荷役レバーの操作量・操作速度に応じて車両や荷役装置の加減速度を制御し、スタート/ストップの動きを最適化することにより、オペレータの意図するままの無駄のない滑らかな操作性と車両制御を実現し無用なエネルギー消費を抑えます。(SDS)
- ・旋回の角度を感知して、操縦の早い段階から車速をシームレスに低下させるICSによって、コーナリング時の安定性を向上させました。

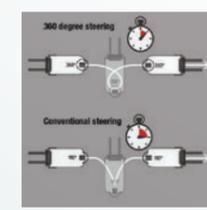


図1 360°ステアリング(イメージ)

- ※1) Sensitive Drive System : センシティブドライブシステム
- ※2) Intelligent Cornering System : インテリジェントコーナリングシステム

国内向ディーゼルエンジン式フォークリフトFD Series 12tモデル

国内のディーゼル排出ガス規制※1に適合し、環境負荷への低減を実現しました。

主な特徴

1. 新型クリーンエンジンと新排出ガス浄化システムを搭載し環境負荷を低減。

- ・過酷な重作業に十分に耐えうるパワー・耐久性と作業性能を兼ね備えた、地球にやさしいコモンレール式燃料噴射システムによる最適燃焼の新型クリーンエンジンを採用しました。
- ・また、尿素SCR※2を搭載した排出ガス浄化システム(図1)を新たに採用することで、ハイパワーとクリーンな排出ガスを両立しました。

2. ランニングコストを低減するとともに作業環境も改善。

- ・実用レベルの動力性能を保ちながら、標準モードより約7%の燃費を低減するECOモード機能を標準装備しました。ECOモードへの切り替えは、メータパネル(図2)でのボタン操作一つでモード切替えが可能です。
- ・新型クリーンエンジン採用により、クーラント交換サイクルを従来の3.3倍、エンジンオイル交換サイクルは2.5倍に延長することで、メンテナンスコストを低減。あわせて、DPF※3レスによるメンテナンスコストの低減を実現しています。
- ・エンジン冷却ファンに温度感応型冷却ファン(ビスカスファン)を採用することで、低負荷作業時はファン回転数を最高回転に対して50%以下に制御し、オペレータや周囲への作業環境を改善しました。

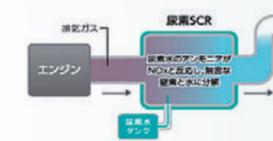


図1 排出ガス浄化システム



図2 メータパネル画面

- ※1) 環境省特定特殊自動車排出ガス2014年基準
- ※2) Selective Catalytic Reduction: 選択触媒還元
- ※3) Diesel Particulate Filter: ディーゼル微粒子捕集フィルタ

レーザー誘導方式無人フォークリフト

レーザー誘導方式無人フォークリフト、ラックフォークオートの販売により、従来の磁気誘導方式に比べ床工事が不要になり、この工事で発生する水の消費量、廃棄物排出量を削減しました。走行距離が100mの場合、カッティング工事で発生する水の消費量約120ℓ(120kg)の削減と床のコンクリート約17kgの廃棄物排出量を削減しました(図1)。また、レーザー誘導方式ブラッターオートで実績のある複数台数制御システム「Route Optimizer」を採用することにより、1時間当たりの搬送回数が平均約23%(車両が2台~10台の場合)向上し(図2)効率的な運航制御になり車体台数削減、無駄なエネルギー消費を削減します。さらに、全体の部品点数を磁気誘導方式に対し約2%削減して環境負荷の低減を行いました。



図1 水の消費量と廃棄物の削減(走行距離100m時)



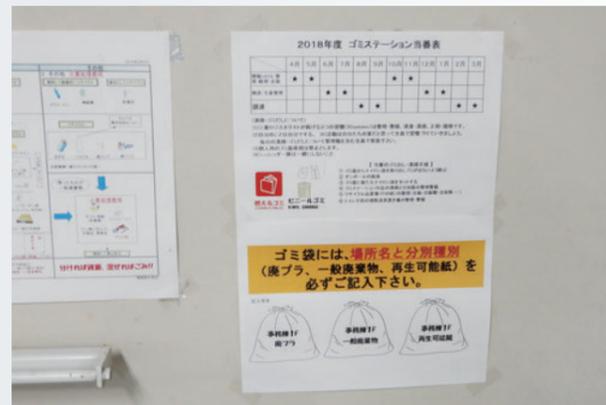
図2 搬送能力比較例

環境専門部会の活動

環境保全部会

環境パトロールの実施

当社では、長年にわたって廃棄物の減量に取り組んできました。職場ごとに工夫改善が見られ、一般廃棄物についてはある程度減量することができました。しかし、分別状況については、まだ改善余地があるため、定期的に環境パトロールを行うことで各職場と一緒に解決策を考え、良い事例は全社で情報を共有し、廃棄物の減量に努めています。



ごみゼロ運動

地域住民の方々への感謝の気持ちを込めて、京都工場では年2回、安土工場では年1回の工場周辺の清掃活動を行っています。2018年度においては、京都工場では5月28日に約240名、10月22日に約230名、また安土工場では5月21日に約50名の参加がありました。今後も、地域社会との関わりを重視した取り組みを継続していきます。



一斉定時日の「ライトダウン」奨励

地球温暖化防止への取り組みとして、毎年夏季に参加しているライトダウンキャンペーン(夏至、七夕)に加え、各拠点で定めている一斉定時日においても、空調やパソコン電源を含む「職場のライトダウン」を全社的取り組みとして開始しました。今後も「効率的に仕事に取り組み、定時に仕事を終わらせる」活動を推進します。

物流・梱包部会

廃棄パレットの削減、通い箱化率の向上

工場へ生産用部品を納入する際にワンウェイ(一方通行使い捨て)容器を使用すると、工場から廃棄物として排出され環境負荷が増大します。通い箱化を進めることによって廃棄物を削減でき、さらには容器材料のコスト削減や省エネ効果も望めます。



梱包時の緩衝材購入費削減

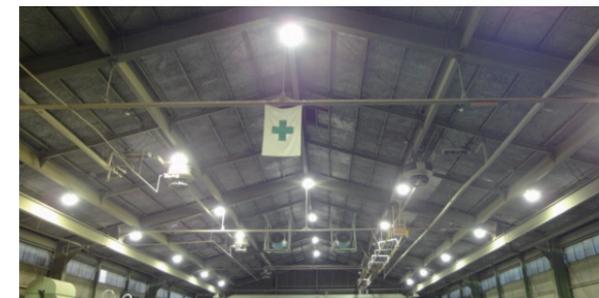
補用部品を輸送するには部品どうしの干渉によるダメージをなくすため、緩衝材で部品を保護します。一方で、弊社の生産用部品納入時にも、同じような緩衝材で保護された荷姿が多々見られます。そのような納入部品の緩衝材を製品出荷輸送に再利用することによってコスト削減と廃棄物削減に努めています。



省エネルギー一部会

工場照明のLED化

工場の照明器具をLEDに更新しました。発光効率の良いLED器具へ合計518灯更新し、194t/年のCO₂排出量を削減しました。



京都:2建屋 162灯 滋賀:3建屋 193灯 安土:2建屋 163灯

空調機器の更新

老朽化した空調機を最新式の空調機に更新しました。エネルギー消費効率の良い最新式の機器へ合計3台更新し、7t/年のCO₂排出量を削減しました。



京都:2台 滋賀:1台

工場エア損失の削減

エアリーク箇所の修理及び増圧器の電動化を行いました。エア損失削減により、23t/年のCO₂排出量を削減しました。



京都:エアリーク修理52箇所

滋賀:電動式増圧器3台

製品出荷輸送の効率化

完成車を輸送するのに詰め合わせ効率を重視し、輸送トラックの燃料消費量、排気ガス発生を抑制します。



1 地域社会とのかかわり

①長岡京市環境フェアへの参加

長岡京市の「環境都市宣言」を契機として、地球温暖化の防止をはじめ、環境意識の向上を広く市民に啓発することを目的に、毎年開催されており、2018年度においては、11月17日に長岡京市立中央公民館で開催されました。

当社は、環境への取組みについて情報公開を行うとともに、京都工場から排出された紙ゴミ(再生可能紙)をリサイクルしたトイレトペーパーを提供しました。



②周辺水路の清掃美化活動への参加

安土工場周辺では、毎年6月頃に地元自治会による地域清掃「おいそくリーナアップ大作戦」が実施されています。

2018年度においては、6月10日に、隣接する自治会で実施された地域清掃活動に参加しました。当日は、安土工場に隣接する水路を受け持ち範囲として、地域住民の皆さんとともに、堆積した泥・砂、水草などを水路から回収しました。



③伊庭内湖ヨシ刈りへの参加

滋賀工場では「ヨシでびわ湖を守るネットワーク」にパートナー企業として参画し、びわ湖の水環境、生態系、景観の保全に役立つヨシの健全な育成を促す自然保護のボランティア活動に参加しています。2018年度は12月1日に伊庭内湖で実施され、当社の参加者は刈られたヨシを束ねる作業を行いました。



④地元自治会との協働による除草作業

滋賀工場に隣接する地元自治会では、毎年7月初旬に地元を流れる三明川沿いの除草作業を実施しています。この川沿いの道路は、最寄り駅から会社への通勤経路にもなっています。2018年度は7月1日に実施され、自治会と当社を含む近隣事業所の32名が参加して、草刈り機で除草を行い、刈り取った草の回収作業を行いました。



2 環境マネジメントシステム(EMS)

①環境監査

年2回の内部監査を実施し、年1回の認証機関による外部審査を受審することにより、環境マネジメントシステムの維持・向上及び継続的改善など、EMSが業務改善のツールとして有効に活用されているか確認しています。

②監査員養成研修

内部監査員の増員を図るため、2月21、22、27日に新川崎事業所で「QMS・EMS内部監査員養成研修」を実施しました。

③緊急事態への準備

各工場では、事故や緊急事態が顕在化しないよう予防措置を講ずるとともに、緊急事態が発生した場合に備え、環境に著しい影響を及ぼす設備のある職場において、定期的に「緊急時対応訓練」を実施しています。



(滋賀工場)



(京都工場)



(安土工場)

3 環境負荷低減への取り組み

①CO₂削減/ライトダウンキャンペーンへの参加

環境省主催の「CO₂削減/ライトダウンキャンペーン」に参加し、6月21日の「夏至ライトダウン」と7月7日の「クールアース・デー、セタライトダウン」において、屋外広告物(看板類)の夜間消灯を行いました。

また、京都、滋賀、安土工場では19時までの退社を呼び掛け、地球温暖化対策への動機づけを行いました。

4 社会貢献活動

①献血への協力

毎年、赤十字血液センターの要請に応じて献血活動を実施しています。2018年度においては、京都工場で延べ199名、滋賀工場で延べ142名、安土工場で延べ59名の参加がありました。今後も、社会貢献活動の一環として継続的に協力していきます。



②厚生施設を地域へ開放

京都工場では、「乙訓消防技術協議会」や「長岡京ガラシャ祭」、ゲートボールなど各種団体からの依頼に応えグラウンドを貸し出しており、地域活性化のお手伝いをしています。

③近隣の中学校からの職場体験学習の受け入れ

6月4日から8日まで、安土工場近隣の中学校から、「職場体験学習」の中学生2名を受け入れました。当社安土工場の概要を知っていただき、製造現場での業務内容について理解を深めていただきました。

また11月7日から9日まで、オンサイト研修センター近隣の中学校からも、「職場体験学習」の中学生3名を受け入れ、当社製品に触れてもらいながら、研修センターの業務内容について理解していただきました。

将来就きたい職業を考えていただく際に、少しでも参考になれば幸いです。



④箱根トラスト推進事業への協力

8月17日から19日にかけて開催されたゴルフトーナメント「CAT Ladies 2018」にチャリティースポンサーとして協賛し、「チャリティーアプローチ」会場を設置しました。集まったチャリティー金は、大会主催者を通じて「箱根町資源保全基金」へ寄付され、国立公園に指定されている箱根町の自然環境・文化遺産の保護活動に役立てられます。



⑤はたらくのりものコレクション2018への参加

6月20日から7月8日にかけて三菱みなとみらい技術館で開催された「はたらくのりものコレクション2018」へ出展しました。このイベントは「産業を支える」「安全・安心を支える」「生活・余暇を支える」「地域を支える」の4つをテーマに行われ、実物、模型などの展示があり、当社からはフォークリフトなどの展示を行いました。子どもたちに、暮らしを支える乗り物の役割や機能について理解を深めていただきました。



⑥地域防災訓練への協力

オンサイト研修センターでは、防災啓発活動の一環として実施されている「杉戸町地域防災訓練」に参加しています。2018年度においては、11月22日に実施され、本訓練実施時に敷地を提供し、近隣の皆様とともに、地域の防災意識向上を図ることができました。当日は、消火器取扱い訓練を行うとともに、震度7の揺れを体験できる地震体験車や煙体験ハウスが導入され、災害の怖さを実感できるプログラムに、主催者スタッフあわせて約100名の方が参加されました。



⑦「安全管理思想の啓蒙及び普及」への表彰

オンサイト研修センターの立地する杉戸町において、地域貢献活動として2007年以降毎年、杉戸町地域防災訓練の運営に協力させていただきました。その結果、2018年5月23日に、公益社団法人埼玉県危険物安全協会連合会から「安全管理思想の啓蒙及び普及」において顕著な功労があったとして表彰を受けました。今後も地域貢献活動を続ける励みになりました。