ENVIRONMENTAL REPORT

環境レポート2020

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
□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 https://www.logisnext.com/

販売店

Logisnext

ENVIRONMENTAL REPORT 2020

環境レポート

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

代表取締役社長 久保 隆

環境レポート2020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、新型コロナウイルスが企業業績に本格的に影響を及ぼし、景気の先行き不透明感が増大する状況下ではありますが、SDGsの観点から事業活動を推進していくことを求められる時代となっており、その活動を通じて社会的責任を果たし、持続可能な社会の発展に資するための方策のひとつとしても環境負荷低減活動が求められています。

当社では、従来から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、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まいりました。
「ムダ・ムラ・ムリをなくす活動」が社内に定着した結果、省エネ改善など環境負荷低減に寄与することができました。

今後は、安全・品質・環境に配慮した事業活動を通じてSDGsに掲げられた目標を見据え具体的取り組みを進めてまいります。

この"環境レポート2020"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、2019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。

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920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1000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320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

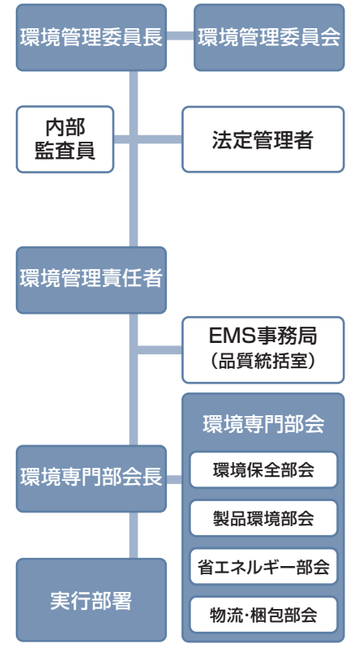
環境行動指針

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。

1. 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。
2. 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。
3. 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。
4. 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。
   （1）環境に配慮した製品づくりを行う。
   （2）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。
   （3）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。
   （4）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。
5. 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。

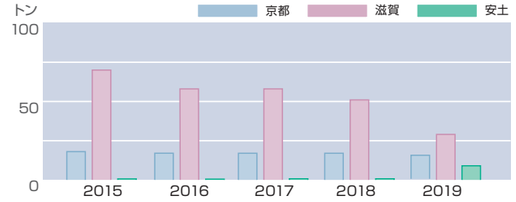
推進体制



環境への取り組み

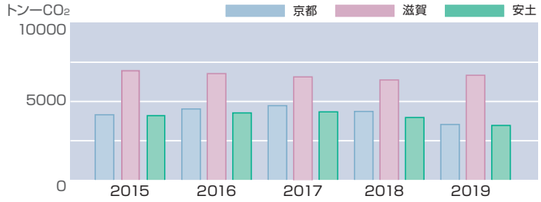
燃えるごみ（一般廃棄物）廃棄量

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、京都工場で頭打ち傾向にあります。分別基準の見直しにより滋賀工場では大幅削減できましたが、安土工場では逆に増加しました。



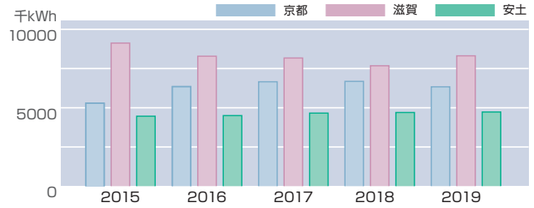
CO_2排出量

京都工場及び安土工場から滋賀工場へ一部機種を生産移管したため、京都工場及び安土工場で減少し、滋賀工場で増加する結果となりました。



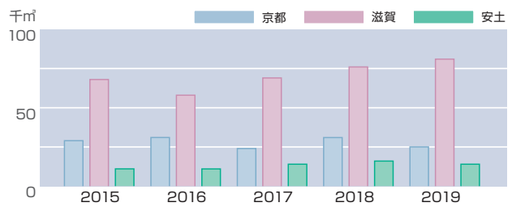
電気消費量

京都工場及び安土工場から滋賀工場へ一部機種を生産移管したことや、滋賀工場及び安土工場にて夏場の作業環境改善のため空調機を導入したことなどにより、京都工場で減少し、滋賀工場及び安土工場で増加する結果となりました。



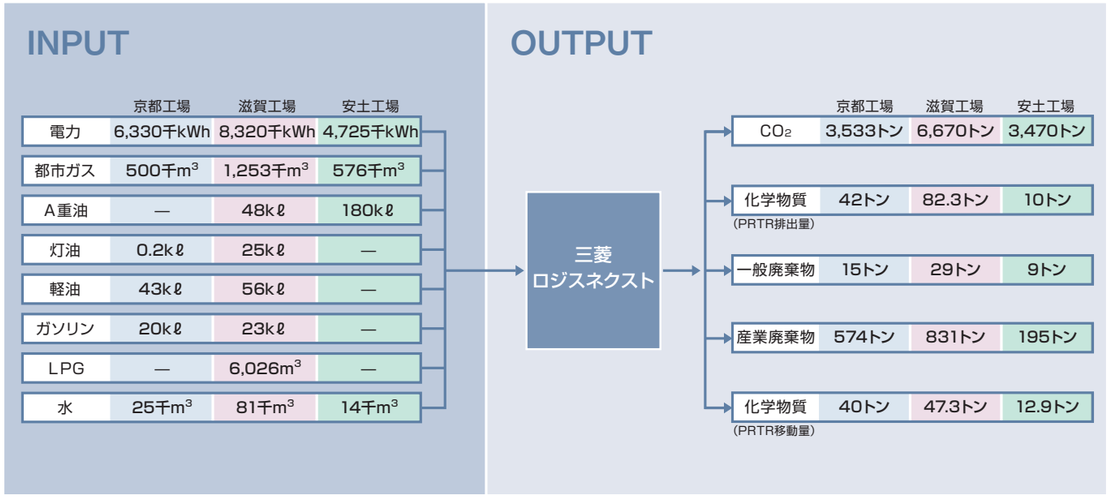
水消費量

京都工場及び安土工場から滋賀工場へ一部機種を生産移管したため、京都工場及び安土工場で減少し、滋賀工場で増加する結果となりました。



環境への取り組み

環境負荷の全体像（2019年度）



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	7.6
	生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	600	83.5
	浮遊物質量(SS)	mg/L	600	31
	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	6.9
	生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	30	2.0
	化学的酸素要求量(COD)	mg/L	30	4.4
	浮遊物質量(SS)	mg/L	70	0.5未満
	窒素	mg/L	12	2.2
	燐	mg/L	1.2	0.1
	ノルマルヘキサン抽出物質	mg/L	3.0	0.5未満
安土	pH		6～8.5	7.2
	生物化学的酸素要求量(BOD)	mg/L	40	21
	化学的酸素要求量(COD)	mg/L	40	12.2
	浮遊物質量(SS)	mg/L	90	0.8
	窒素	mg/L	12	0.6
	燐	mg/L	1	0.1未満

測定日：(京都)2020年2月3日 (滋賀)2020年3月3日 (安土)2020年2月11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
滋賀	トルエン	ppm	10	1未満
	キシレン	ppm	1	0.1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9月18日 (滋賀)2019年7月10日 (安土)2019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	66
		18:00～22:00	dB	60	58
滋賀	騒音	8:00～18:00	dB	65	65
		18:00～22:00	dB	60	—
安土	騒音	8:00～18:00	dB	70	58
		18:00～22:00	dB	70	54

測定日：(京都)2020年3月9日 (滋賀)2020年1月21日 (安土)2019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/m³N	0.10	0.001
		NOx	ppm	150	64
滋賀	コジェネ発電設備	ばいじん	g/m³N	—	—
		SOx	m³N/h	—	—
		NOx	volppm	600	270
	空調設備	ばいじん	g/m³N	—	—
		SOx	m³N/h	—	—
		NOx	ppm	150	25
安土	温風暖房機（重油）	ばいじん	g/m³N	0.20	0.11
		SOx	m³N/h	1.2	0.01
		NOx	ppm	180	75

測定日：(京都)2020年1月9日 (滋賀)2020年3月11日・2019年7月12日
(安土)2020年2月5、7日

目標と実績

部会	2019年度「目標」	2019年度目標値等（定性/KPI）	2019年度実績	達成度	今後の展開
全社	ISO審査における拡大認証を円滑に行う	不適合の指摘なく9月に認証取得	不適合の指摘はあったが、拡大認証は予定どおり9月に審査機関から承認された。 不適合案件は、10月末までに是正処置完了、11月6日に有効性の確認を行った。	×	対応済み。
	MLグループ会社の環境活動のレベル向上	所轄官庁から改善指導を受けるような法令違反を起こさない	改善指導されるような案件はなかった。 ただし特定施設の届出もれがあり所轄官庁に相談して届け出た。	○	
環境保全部会	廃棄物排出量原単位を2017年度比で2%改善する（京都、滋賀、安土） ※有価物及び古紙を除く	廃棄物排出量（有価物、古紙除く）原単位の2017年度比2%改善	全社で2017年度比9%悪化。	×	パトロールを通じて分別啓発を継続し、有価物化を継続。
	再資源化率97.5%超を達成する（京都、滋賀、安土） ※再資源化不可量は、排出時重量とする	再資源化率97.5%超	京都90.9%　滋賀97.4%　安土97.4%	×	京都工場の木くずなど、再資源化率改善につなげることは可能か検討する。
	VOC排出量原単位を2017年度比で2%改善する（京都、滋賀、安土）	2017年度比2%改善	3工場全体で2017年度比11.9%改善。 京都、安土の算出方法見直しの影響大であり経過観察必要。	○	
	地域貢献活動への積極的な参加	参加予定行事への参加	中止の行事を除き予定の行事へは参加。	○	
	環境保全コストの把握及び社内周知	環境会計への理解度向上と社内周知	社内での理解度向上を図ることができなかった。	△	環境保全コストへの理解を深めてもらうよう会計システム入力担当者に説明会を実施するなど、社内での理解度を高める。
製品環境部会	開発（モデル/マイナーチェンジ）車の製品使用時のCO_2排出量を前モデル比5%削減する	開発車両のCO_2削減量算出、算出方法の正式基準化	5%削減を達成できた機種と達成できなかった機種がある。 算出方法の正式基準化は未実施。	△	2020年度にCO_2削減量算出基準について正式基準化を行う。
	物流ソリューション商品開発車の製品使用時のCO_2排出量を前モデル比5%削減する	開発車両のCO_2削減量算出、算出方法の正式基準化	2019年度開発車の削減量算出は未実施。 算出方法の正式基準化は未実施。	×	2020年度にCO_2削減量算出基準について正式基準化を行う。 （車体単体ではなくシステムとして）
	製品に含まれる環境負荷物質低減推進	対象使用部品の洗い出し、使用量把握及び部品変更	対象使用部品の洗い出しは完了したが、使用量把握は未実施。 部品変更は、安土工場で一部3価メッキ化を実施。	△	全社的には、使用量把握及び部品変更の計画を策定。 安土工場では、板金・機械加工部品の3価メッキ化を進める。
	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（未提出取引先0件） 禁止物質の不使用・非含有宣言書提出の指導と取引先評価への反映 取引先へのEMS認証取得指導と 取引先評価への反映	SVHC未提出取引先20件 不使用・非含有宣言書未提出取引先10件 取引高上位70社中65社で取得。	△	未提出取引先への督促を継続実施。 EMS認証については、未取得の会社について取得をお願いする。
省エネルギー部会	エネルギー使用原単位を2017年度比で2%改善する	エネルギー使用原単位の2017年度比2%改善 環境投資の実施 工数CDのCO_2換算	台数原単位で、京都目標値より15.4%減、安土目標値より7.6%減、滋賀目標値より0.8%減となり、3工場全体では目標値より6.2%減となった。 予定された投資のうち、滋賀工場F棟屋根遮熱塗装工事のみ2020年5月に延期。	○	必要に応じて設備改善（投資）を実施する。
	水使用原単位を2017年度比で2%改善する	水使用原単位の2017年度比2%改善漏水修理	京都目標値より4.5%増加安土目標値より3.4%増加 滋賀では地下水を使用	×	漏水修理は削減の決め手となっておらず、引続き対応策を検討していく。
物流・梱包部会	パレット廃棄量の削減	滋賀工場でのパレット廃棄量を2018年度比1%削減(8,752kg以下)	6,930kg	○	今後は売上高原単位で観察予定。
	購入梱包材の削減	梱包材購入材料を19.74kg/百万円以下	18.36kg/百万円	○	
	通い箱化の導入推進	通い箱化率向上に向けて実績を増やす（通い箱化率目標3.7%）	3.04%	△	特定のサプライヤー様との通い箱化を推進。
	製品出荷量（トンキロ）の適切な把握と輸送に係るエネルギー使用原単位の削減	出荷台数1台あたりのトンキロの現状維持	前年より改善	○	

環境専門部会の活動

製品環境部会

新型カウンタバランスタイプ バッテリフォークリフト 1-2t

ECOモード機能追加により稼働時間を約７％の延長を可能にしました。

主な特徴

1. ECOモード機能（図１）

今回新しく採用したECOモードにより、走行速度、リフト速度の最大性能を抑えて消費電力をカット。環境対応と長時間稼働に貢献。1.5ton積み標準機種（バッテリ容量415Ah、JIVAS F30 パターン）のPモード：10時間稼働に対し、P+ECO モードでは10時間40分。Nモード：10時間45分に対し、N+ECO モードで11時間30分となり、約7%の延長を可能にした。

2．カスタムフィーリング（図2）

多様な運転手の好みや技量に合わせたカスタムフィーリングを標準採用。
加速力・反応・レバー特性などのフィーリングを好みどおりに設定することを可能とした。物流倉庫などは積荷が時々に変化するため，スピード重視で捌けるものから，より慎重に取り扱わなくてはならないものなど多種多様な対応が必要となるケースがある。また、各物流現場の安全管理方針にも対応でき，より安全確実な荷役の手助けとなることを狙った。これは，2015年に販売開始したリーチ型フォーク“プラッター ”で初めて採用された機能に、より設定の種類を増やし細かなフィーリング調整を可能とした。操作フィーリング設定について、従来機種は、P：パワー/N：ノーマル/E：エコノミーの3種であったが、今回は、P/Nと新たにC：カスタムフィーリングモードを搭載。Cモードについては、走行操作に加速力、反応、アクセル特性、ブレーキ力、アクセルオフ時の回生ブレーキ、プラギング力、速度制限の７種類の設定。リフト操作に加速力、反応、レバー特性、速度の４種類。ティルト操作に加速力、反応、レバー特性、速度の４種類のパラメータを各々設定可能とした。初心者用のソフトな設定からベテラン用のキビキビした設定など10人分の登録が可能となった。オペレータの運転技術レベルに合わせての作業効率向上、安全作業対応、ストレスフリーにも貢献できる。また、ソフトな設定にすることで省エネにも貢献できる。

経済性と地球に優しい環境性を両立
ECO モード機能

SiCOS Super Intelligent Control System

環境とランニングコストにやさしく長時間稼働を可能とするECOモード機能を搭載。
電力消費を抑えたエコロジー＆エコノミー運転を可能とします。
P・N・Cの各モードから切り替えできます。

ECOモードへの切り替えはインジケーターパネルのスイッチ一つの簡単操作。

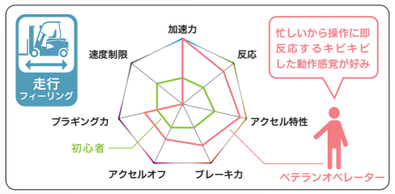
N+ECOモード使用で
稼働時間 **11時間30分**

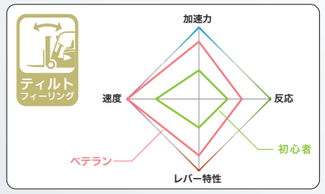
※1 1.5t標準車（バッテリー容量 48V 415Ah）JIVAS（日本産業車両協会規格）パターンによるF30:2000による計測値（稼働率:55%-放電率75%）
※2 上記稼働時間は目安です。お客様の作業状況や環境により変化します。

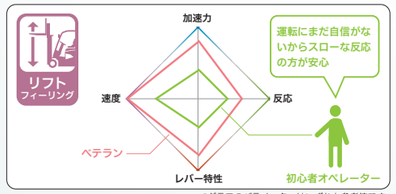
図１ ECOモード

図２ カスタムフィーリング

「走行」「リフト」「ティルト」の動作フィーリングをパラメーターで調整でき、10通りの設定を登録することができます。







*グラフのパラメーターはいずれも参考値です。

ディーゼルエンジン式 フォークリフト 3.5 - 5.0t

国内の最新ディーゼル排出ガス規制(*1)に適合したターボ搭載の新エンジンを採用し、環境負荷を低減しました。

主な特徴

1. 重作業対応ターボ搭載仕様の新型クリーンエンジン

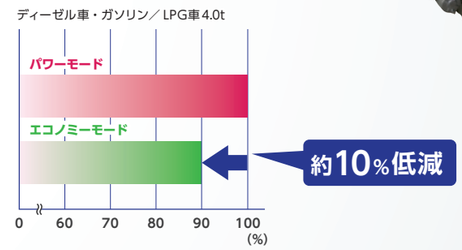
・燃焼解析に基づいた最適な燃焼室形状により低スート燃焼を実現、EGR(*2)、DOC(*3)により排出ガスに含まれる有害物質を低減しています。

2. ランニングコストを低減

・高効率燃料燃焼のコモンレールシステムによる低燃費を実現、燃料消費量を従来モデルから低減しています(*4)。
・実用レベルの動力性能を保ちながらさらなる低燃費を実現するエコノミーモードを搭載、パワーモードに比べCO2排出量と燃料消費量を約10%低減できます(*4)。

3. 作業環境を改善

・耳元騒音を従来モデルとの比較で低減、音質も改善しました(*4)。



モード別CO_2排出量、燃料消費量の比較
※当社テストパターンでの測定値

FX

(*1) 環境省特定特殊自動車排出ガス2014年基準
(*2) Exhaust Gas Recirculation：排出ガス再循環
(*3) Diesel Oxidation Catalyst：ディーゼル用酸化触媒
(*4) 当社テストパターン結果

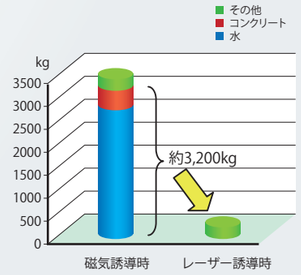
レーザー誘導方式無人フォークリフト

環境への貢献

床工事が不要なレーザー誘導方式は、従来の磁気誘導方式と比較して、工事で発生する水の消費量やコンクリート廃棄物量をゼロにします。

2019年は、レーザー誘導方式無人フォークリフトの納入は大幅に増加し、カッティング工事で発生する水の消費量約2,800ℓ（2,800kg）と床のコンクリート廃棄物約400kg、合計約3,200kgを削減しました。

レーザー誘導方式無人フォークリフト



水消費量・コンクリート廃棄物量の削減

環境専門部会の活動

環境保全部会

3Rの取り組み

社内で不要となった備品の有効活用を各部署が地道に取り組んでいます。一つひとつの活動は微々たるものであっても、ごみ焼却や埋立処分などの環境負荷を低減し、限りある地球の資源を有効に使う社会（＝循環型社会）の実現につながるものと信じて継続して活動しています。

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。2019年度においては、京都工場では5月27日に約250名、10月28日に約130名、また安土工場では5月20日に約70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。

環境パトロール

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ますが、分別状況については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ています。

省エネルギー部会

工場照明のLED化

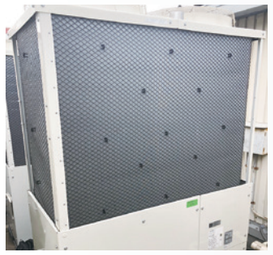
京都工場の照明器具をLEDに更新しました。水銀灯・蛍光灯を発光効率の良いLED器具へ合計 387灯更新し、41.6t/年のCO_2を削減しました。

工場エアー漏れ対策

滋賀Ｄ工場埋設エアー配管を架空配管に改修しました。
地中のエアー漏れをなくし、63.9t/年のCO_2を削減しました。

その他CO_2削減

老朽化した空調機（京都3台）、工場天井換気扇（滋賀28台）を高効率の機器へ更新し18.5t/年のCO_2を削減しました。



空調機更新

天井換気扇更新

物流・梱包部会

通い箱化の推進

生産用部品を納入する際の廃棄物削減や、容器材料のコスト削減などを目的にサプライヤ様と相談しながら、通い箱化できるものを常に検討し、随時導入しています。

梱包資材の再利用

生産用部品納入時の緩衝材を補用部品出荷時に再利用するために選別して保管しています。

製品出荷輸送の効率化

完成車を輸送する際には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。

木パレットの回収率向上

木パレット廃棄量削減を目指して、使用済み木パレットを定置化し、納入業者様へ納入時のパレット持ち帰りの協力を依頼しています。

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、2019年度においては、11月16日に長岡京市立中央公民館で開催されました。

当日は、環境問題を意識した各種の体験・展示コーナーが設けられるとともに、農産物即売が催され、長岡京市に本社を置く当社も、これに出展し環境への取組みについて情報公開を行いました。

②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。2019年度は7月7日に自治会と当社を含む近隣事業所の約30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。

③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「おいそクリーンアップ大作戦」が実施されています。

2019年度においては、6月23日に、隣接する自治会による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。

④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を行っています。2019年度は12月7日に実施され、当社の参加者は鎌でヨシを刈り取り束ねる作業を行いました。

2 環境マネジメントシステム(EMS)

①環境ISO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、ISO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監査員スキルアップ研修

内部監査員の力量向上を図るため、10月23日、11月7、8日に「ISO内部監査員スキルアップ研修」を約90名を対象に実施しました。

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。

(京都工場)

(滋賀工場)

(安土工場)

3 環境負荷低減への取り組み

①一斉定時日の「ライトダウン」奨励

地球温暖化防止への取り組みとして、各拠点で定めている一斉定時日において、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実施しています。「効率的に仕事に取り組み、定時内に仕事を終わらせる」活動が定着してきました。

4 社会貢献活動

①献血への協力

京都工場、安土工場では、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。2019年度においては、京都工場で延べ240名、滋賀工場で延べ133名、安土工場で延べ63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、「乙訓消火技術協議会」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10日から14日において、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、7月4日から5日、及び11月6日から8日においてオンサイト研修センター近隣の2中学校からも職場体験学習の中学生4名ずつを受け入れ、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23日から25日にかけて開催されたゴルフトーナメント「CAT Ladies 2019」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2019への参加

5月29日から7月1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2019」へ出展しました。このイベントは毎年テーマを変えて開催されており、2019年は「産業」「安全・安心」「生活・余暇」「地域」を支えるのりものをテーマに、実機展示の他、鉄道模型、消防隊のワークショップなど数多くの企画がありました。当社からはフォークリフト、エレトラック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開催されている「杉戸町地域防災訓練」に参加しています。2019年度においては、11月13日に開催され、主催者スタッフをあわせて123名の方が参加しました。当社は、本訓練開催時に敷地を提供し、近隣の皆様とともに防災意識の向上を図りました。震度7の揺れを体験できる地震体験車では、身をもって地震の怖さを実感しました。煙体験ハウスでは、真っ白な煙が充満する中で息苦しさに耐え、低い姿勢を保ちながら出口まで進む体験を通して煙の持つ威力を知りました。また消火器を用いて消火活動も行いました。