

環境報告書

2019年度

発行日 2020年9月1日



承認	検印	事務局

寿金属工業株式会社

会社概要

名称	寿金属工業株式会社	
所在地	本社・西尾工場	愛知県西尾市法光寺町北山1番地
	碧南工場	愛知県碧南市善明町2丁目96番地
	関工場	岐阜県関市西田原65番地の1
設立	1953年2月	
資本金	6,600万円	
従業員	340人(2019年05月末現在)	

主要内容

本社・西尾工場

生産内容

- ・ダイカスト鑄造
125T~650T 28台
- ・機械加工
MC 55台 NC 4台
- ・チューコ熱処理 3台

製品紹介

- ・4輪を主とした量産品
- スターターハウジング
- エンドフレーム
- チューブコネクター
- ホルダー
- マニホールド
- キャリア
- EGRハウジング

主要取引先

- ・(株)デンソー
- ・(株)デンソータービン
- ・(株)朝日製作所
- ・浜名湖電装(株)
- ・アイシン精機(株)

碧南工場

生産内容

- ・砂型鑄造
生砂、自硬性砂
- ・砂型精密鑄造
- ・石膏精密鑄造
- ・熱処理(時効処理)

製品紹介

- ・試作及び少量産品
- スターターハウジング
- モーターフレーム
- ホルダー
- オイルポンプ
- ECUケース

主要取引先

- ・(株)デンソー
- ・アイシン精機(株)
- ・ヤマハ発動機(株)
- ・(株)ジェイテクト

関工場

生産内容

- ・ダイカスト鑄造
125T~800T21台
- ・金型鑄造
可傾式鑄造機 10台

製品紹介

- ・2輪、4輪、マリノ等量産品
- ハブ、プレート、ブレーキシュー
- シリンダーヘッド
- キャップ、オイルフィルター
- ブラケット、スィベル
- エンドフレーム
- ステアリングサポート
- ホルダー

主要取引先

- ・ヤマハ発動機(株)
- ・ヤマハモーターパワープロダクツ(株)
- ・ヤマハモーターハイテックシステム(株)
- ・(株)デンソー
- ・トヨタ紡織(株)
- ・(株)デンソータービン
- ・(株)朝日製作所
- ・(株)ジェイテクト
- ・アイシン精機(株)

経営理念・環境方針

経営理念（環境項目抜粋）

事業活動を通じ、資源保護の使命を自覚し、
地球環境の保全と汚染防止に努める。

環境方針

当社は経営理念に従い、鑄造製品の鑄造等において、環境への負荷を低減する為に、下記の事項について、優先かつ継続的に取り組めます。

- 1 環境に関する法令・条例・協定等を順守し、自主的に環境保全向上に努めます。
- 2 組織を利用し、可能な範囲で目的・目標を定め、かつ定期的に見直しを行い環境マネジメントシステムの継続的改善と汚染の予防に努めます。
- 3 事業活動に係る環境側面のうち、特に以下の項目を環境管理の重要テーマとして取り組めます。
 - ①電力、ガス等のエネルギー消費の削減に努めます。
 - ②産業廃棄物の削減及び再利用を推進し、資源の有効活用に努めます。
 - ③有害物質の管理を向上させ、代替物質への転換等によりその削減に努めます。
 - ④騒音、振動等を抑え、周辺地域への生活環境保全に努めます。
- 4 環境方針を全社員に周知させ、環境保全意識の向上を図ります。
- 5 この環境方針は、社内外に対して開示します。

ISO14001認証取得の経過

2003. 1月	キックオフ	
2003. 4月	ISO14001事務局設立	
2003. 5月	本格的活動開始	
2003. 11月	第1段階審査	
2003. 12月	第2段階審査	
2004. 2月	ISO14001認証取得	
	CertificateNO. AJA04/7160	
2005. 1月	ISO14001:2004年度版への移行活動	
2006. 2月	ISO14001:2004認証取得	
2009. 2月	ISO14001:2004認証再取得	
2012. 2月	ISO14001:2004認証再取得	
2015. 2月	ISO14001:2004認証再取得	
2017. 12月	ISO14001:2015認証取得	
		〈参考〉
		2003. 2月 ISO9001:2000認証取得
		CertificateNO. AJA03/6083
		2006. 2月 ISO9001:2004認証取得
		2006. 2月 ISO9001:2004認証再取得
		2009. 2月 ISO9001:2004認証再取得
		2012. 2月 ISO9001:2008認証再取得
		2015. 2月 ISO9001:2008認証再取得
		2017. 12月 ISO9001:2015認証取得

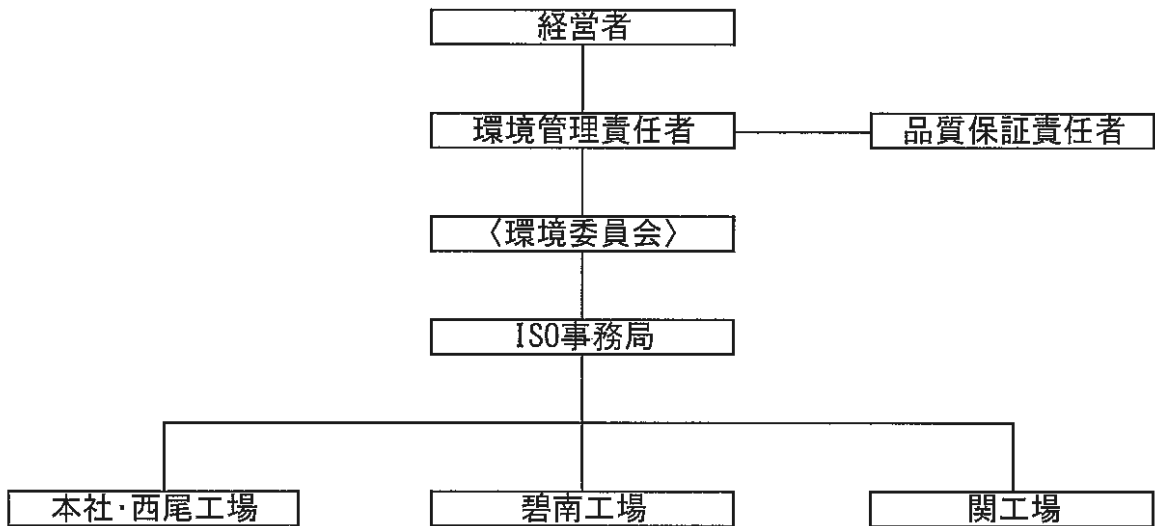
組織体制

ISO事務局メンバー

環境管理責任者	西尾部長
品質保証責任者	大西部長
事務局	総務部

事務局員(本社)	岡田担当	長
(西尾)	飯田	長
(碧南)	犬塚	長
(関)	朝日	長

全体組織



〈主な活動内容〉 環境方針、目的・目標達成の為にEMSを確立し、維持し、継続的な改善を図る為の諸活動

- ・環境影響、環境側面による環境負荷の低減(環境マネジメントプログラムの推進)
- ・エネルギーの削減、産業廃棄物の削減、法順守、有害物質の管理向上による環境保全と環境汚染の予防への活動
- ・資源の有効活用と有益な環境側面での活動

環境マネジメントシステム

(2019年度の目的・目標)

工場	区分	管理目的	目標値	実績値
本社 西尾	環境保全	騒音の発生を抑制	工場全体が85dB以下	実績：86.9dB 達成率：94% 通常作業時 16箇所平均値 ・エアブロー時の騒音対策 ・離型剤スプレー時の騒音対策
	エネルギー	LPガス使用量の削減	18年度実績以下 1.019t-CO2	実績：1.102t-CO2 達成率 -8.1% ・溶解炉の点検、調査 ・炉修 ・材料の溶解のやり方を変更 ・小塊インゴット検討
		電力使用量の削減	18年度実績以下 0.410t-CO2 生産数原単位にて	実績：0.439t-CO2 達成率 -8.2% ・エアブロー作業の自動化 ・節電啓発活動 ・照明のLED化
碧南	エネルギー	電力使用量の削減	18年度比 1%減 1.731t-CO2	実績：1.721t-CO2 達成率 100.6% ・工場間エアバルブの切り替え ・エア漏れ箇所の点検と修理
		LPガス使用量の削減	18年度比 1%減 3.042t-CO2	実績：2.610t-CO2 達成率 116.5% ・キュル炉の停止 ・鑄型のまとめ鑄造
関	エネルギー	LPガス使用量の削減	18年度比 1%減 0.792t-CO2	実績：0.825t-CO2 達成率 96% ・DC: 炉蓋の修理 ・DC: 材料投入&溶解炉構造教育 ・DC排熱センサーの交換 ・老朽炉の更新
		電力使用量の削減	18年度比 1%減 0.395t-CO2	実績：0.395t-CO2 達成率 100% ・月毎にエア漏れ箇所確認後修正 ・CP整備による吐出量の回復 ・DCM稼働台数に合わせてCPの稼働台数を調整する
	環境保全	騒音の発生を抑制	工場全体が85dB以下	実績：84.6dB/86.4dB(A測定) :92.4dB/93.3dB(B測定) 達成率：91.1% ・6号機製品シュート改善活動 ・19~21号機プレス機エアフロー改善

(外部講習参加者)

内部監査員養成コース

ISO9001 ※今回は、不参加

ISO14001 ※今回は、不参加

環境マネジメントシステム

(2019年度の騒音・振動測定結果)

1. 関工場 2019年10月21日測定〔測定者：朝日〕

騒音(第2種)					単位: dB
測定点	朝	昼	夕	夜	評価
測定時間	7:00	15:00	19:30	23:00	
①金型保全横	43.4	57.5	48.0	44.2	○
②東側駐車場	48.0	52.1	47.8	44.6	○
③LPG施設横	48.6	54.6	48.2	44.6	○
④Gr鑄造工場横	48.8	58.9	49.1	44.8	○
騒音基準	50以下	60以下	50以下	45以下	

朝6:00-8:00 昼8:00-19:00 夕19:00-22:00 夜22:00-6:00

振動			単位: dB
昼	夜	評価	
15:00	22:30		
29.6	23.8	○	
23.9	20.7	○	
35.4	27.4	○	
38.2	36.9	○	
60以下	55以下		

※測定最小値:45.0

2. 西尾工場 2019年11月7日測定〔測定者：飯田〕

騒音(第3種)					単位: dB
測定点	朝	昼	夕	夜	評価
測定時間	7:00	15:00	19:30	23:00	
①南工場東	51.2	55.1	55.0	49.1	○
②水処理東	52.8	56.7	54.2	49.7	○
③鑄造工場北	53.1	55.0	54.0	49.8	○
④役員駐車場西	52.4	52.3	47.9	47.3	○
騒音基準	55以下	60以下	55以下	50以下	

朝6:00-8:00 昼8:00-19:00 夕19:00-22:00 夜22:00-6:00

振動			単位: dB
昼	夜	評価	
16:00	22:00		
45.0	45.0	○	
45.0	45.0	○	
45.0	45.0	○	
45.0	45.0	○	
65以下	60以下		

※測定最小値:45.0

3. 碧南工場 2019年11月26日測定〔測定者：近藤・犬塚・本村〕

騒音(第3種)					単位: dB
測定点	朝	昼	夕	夜	評価
測定時間	7:30	11:30	19:00	22:00	
①石膏鑄造東	46.0	49.8	41.8	41.6	○
②機械加工工場東	48.8	51.0	46.2	45.5	○
③産廃置場西	51.3	51.5	49.8	49.7	○
④変電室南	49.5	55.1	50.7	49.6	○
騒音基準	60以下	60以下	60以下	50以下	

朝6:00-8:00 昼8:00-19:00 夕19:00-22:00 夜22:00-6:00

振動			単位: dB
昼	夜	評価	
11:30	22:00		
45.0	45.0	○	
45.0	45.0	○	
45.0	45.0	○	
45.0	45.0	○	
65以下	60以下		

※測定最小値:45.0

まとめ

当社に於ける騒音と振動の測定結果については、各工場共に法令の基準以下であり適合していることが判明されました。

活動内容

活動計画

※2019年度ISO活動計画書に基づく活動の推進(別紙計画書参照)

環境マネジメントシステム

※環境方針に基づき、目的、目標を設定すると共にISOの規格要求事項に従い、当社EMSの構築と運用による活動を推進した。

全体概要

環境方針	目的・目標	・ 環境マネジメントプログラム	—— 環境マネジメントプログラム実施報告書
	教育訓練	・ 全社教育計画、工場毎教育の実施	—— 都度
	内部監査	・ 内部監査員による社内監査	—— 年1回 (環境に係わる監査 ・ 全社：1回)
	環境委員会の開催	・ 経営者によるフォロー	—— 年2回
	環境改善	・ 全員参加での工場内及び、周辺の美化活動	

目的・目標の設定

※当社の事業活動に於いて発生する環境側面及び環境影響を見直し、環境方針の主旨に基づいて適合した有効性のある項目を総合的な判断により、下記のステップで目的・目標の設定を行った。

1 環境の調査	初期調査表	2003年5月									
2 環境側面と影響調査	環境側面抽出・評価表	2019年5月									
3 有益な環境側面の抽出	有益な環境側面抽出・評価	2019年5月									
4 検討	関連法令等 —— ISO事務局										
5 目的・目標の決定	目的目標一覧表(8項目)	2019年5月									
		<table border="0"> <tr> <td>本社・西尾工場</td> <td>——</td> <td>3項目</td> </tr> <tr> <td>碧南工場</td> <td>——</td> <td>2項目</td> </tr> <tr> <td>関工場</td> <td>——</td> <td>3項目</td> </tr> </table>	本社・西尾工場	——	3項目	碧南工場	——	2項目	関工場	——	3項目	
本社・西尾工場	——	3項目										
碧南工場	——	2項目										
関工場	——	3項目										
6 活動の展開	環境マネジメントプログラム										

内部監査

※EMSの有効性と継続的改善のステップとして内部監査を、本年度は1回実施した
 ・ 全社：19年9月10日-10月10日 総計：1件

	本社	西尾工場	碧南工場	関工場	合計
重欠点					
軽欠点		1			1
参考					

指摘内容 E7.2(1)a 環境において、スキルマップでの評価が行われていない

環境リスクマネジメント

※ISO14001の条項について、事務局及び工場主催による教育を定期的実施した。
 ※事故・緊急事態に対応する「手順書に基づき」定期的な訓練を実施した。

2019年度

- 本社/西尾 … 19年9月27日実施 — 地震発生時の避難訓練の実施
 … 19年9月27日実施 — 消火訓練の実施
 碧南工場 … 19年12月13日実施 — 地震発生時の避難訓練の実施
 … 19年12月13日実施 — 消火訓練の実施
 関工場 … 19年10月25日実施 — 火災発生時の避難訓練・消火訓練の実施
 … 20年3月16日実施 — 緊急事態対応訓練の実施（ドラム缶転倒による油流出）
 緊急事態対応訓練の実施状況は、訓練（全社）別紙参照

環境委員会の開催

※環境マネジメントシステムの継続的な妥当性、適切性を確認する為に、パフォーマンスの改善を図る。

※経営者、環境管理責任者を中心とし、本年度は2回にわたり、環境マネジメントシステムの継続的改善と環境保全の進捗状況と、環境目的目標の達成状況を確認する為に環境委員会を開催した。

環境への改善

※各工場とも環境改善を通じ、自職場に於ける活動と環境影響について認識し環境に対する意識の向上を図った。

- 環 境 …………… 6号機製品シート改善活動…関工場
 …………… 19～21号機プロシ機ア-プ-ロ改善…関工場
 省エネ …………… 材料サイズを小さくすることで溶解タワー内の材料密度を上げ
 …………… 燃焼効率を向上させる…西尾工場
 …………… DC:老朽炉の更新入れ替え実施…関工場
 …………… 連続溶解炉を停止しルツボ炉溶解へ変更…碧南
 …………… 砂型不稼働時の工場間エア-バルブの切り替え…碧南
 工場周辺 …………… R248ゴミ拾い（関工場周辺）…関工場
 …………… 金型置場裏の公道の清掃と第1工場裏の木の伐採…本社・西尾工場
 …………… 工場周辺道路の清掃（碧南工場～大道駐車場）
 工場美化 …………… 工場内草取り…碧南工場
 …………… 工場美化活動（部署単位）の実施…関工場

地域貢献 近隣の生活道路脇に生えている樹木の伐採（本社）【2019年度】

取り組みにあたっての考え方

近隣の生活道路脇に生えている樹木が、成長と共に道路側に迫り出し、近隣住民等の車の往来の妨げになっていた。
樹木の剪定に協力することで、地域住民の生活環境の安定化に貢献する。

活動内容

(1) 樹木の伐採

8月10日AMにて、近隣の樹木の伐採を行った。

2019年度 参加者数 3名

参加部署
・総務部
3名

(1) 剪定前



(2) 剪定中



(3) 剪定後



環境改善 温室効果ガスの低減(西尾工場)【2019年度】

取り組みにあたっての考え方

LPG使用量を削減しCO2排出量を低減する

活動内容

- (1) 溶解炉の点検、調査(昨年度よりの継続活動)
- (2) 炉修(正常な状態に戻す、昨年度よりの継続活動)
- (3) 排出熱の管理
- (4) 溶解効率の向上(小塊インゴットの検討)

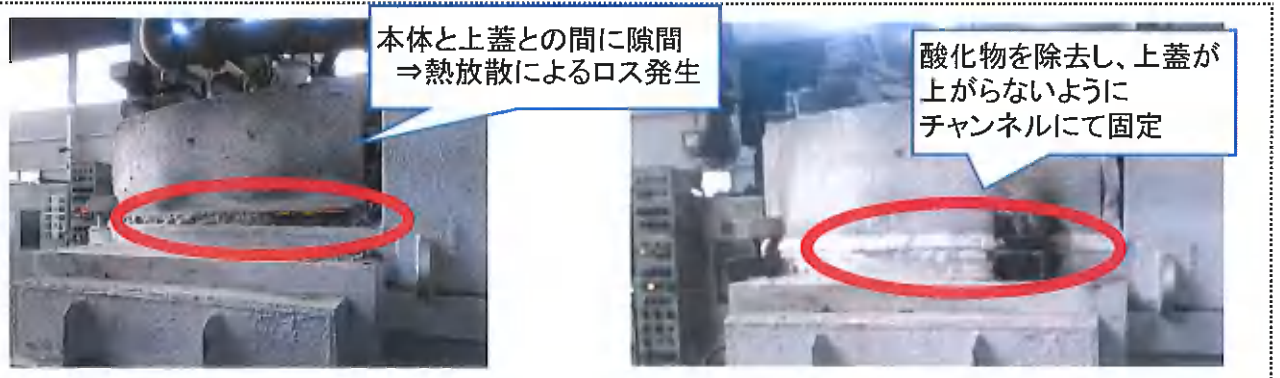
活動

(1) 溶解炉の点検、調査

◎溶解炉別原単位(ﾌﾞﾗﾝｸ使用㎡/精造kg)推移表

炉種	DCM	溶解炉		号機	原単位													平均値・継続平均(各月の原単位数値の平均値)			取得年月
		型式	メーカー		19/06	19/07	19/08	19/09	19/10	19/11	19/12	20/01	20/02	20/03	20/04	20/05	前期平均	当期平均	前期平均比		
1	650t	SMK300	正英	1号機	0.221	0.187	0.257	0.225	0.283	0.224	0.194	0.258	0.259	0.216	0.257	0.201	0.160	0.227	0.067	06/06	
2	350t	SMK150	正英	2号機	0.213	0.195	0.177	0.194	0.255	0.222	0.175	0.227	0.218	0.263	0.177	0.212	0.180	0.218	0.033	14/02	
3	350t	SMK150	正英	3号機	0.138	0.120	0.149	0.152	0.169	0.146	0.128	0.146	0.169	0.201	0.149	0.201	0.117	0.152	0.035	06/10	
4	350t	SMK150	正英	4号機	0.120	0.114	0.159	0.199	0.193	0.192	0.101	0.131	0.127	0.123	0.159	0.176	0.119	0.122	0.003	04/01	
5	250t	SMK150	正英	5号機	0.123	0.110	0.168	0.185	0.128	0.142	0.125	0.145	0.135	0.145	0.163	0.169	0.126	0.135	0.008	16/12	
6	500t	SMK200	正英	6号機	0.166	0.120	0.129	0.124	0.129	0.109	0.103	0.141	0.137	0.142	0.129	0.154	0.128	0.128	0.001	07/01	
7	250t	SMK150	正英	7号機			0.116	0.099	0.092	0.087	0.080	0.097	0.114	0.095	0.116	0.112	0.171	0.096	-0.074	10/07	
8	500t	SMK200	正英	8号機	0.292	0.099	0.090	0.100	0.099	0.092	0.091	0.100	0.080	0.094	0.090	0.084	0.107	0.088	-0.015	16/09	
9	350t	SMK150	正英	9号機	0.242	0.187	0.228	0.208	0.215	0.188	0.091	0.105	0.180	0.091	0.225	0.231	0.140	0.164	0.024	04/08	
10	500t	SMK200	正英	10号機	0.137	0.119	0.189	0.142	0.136	0.122	0.119	0.121	0.099	0.097	0.140	0.170	0.128	0.128	-0.005	18/02	

(2) 炉修(正常な状態に戻す)



(4) 溶解効率の向上(小塊インゴットの検討)

目的 材料サイズを小さくする事で溶解タワー内の材料密度を上げ、燃焼効率を向上させる

- ・市場で入手可能な材料を調査したところ、200g塊と2.5Kg塊が存在
- ・トライ用材料を入手し、1時間毎の総ST数・ガスメーター値・満湯状態・溶湯温度をチェックシートに記録し効率を調査した。
- ・溶解効率は向上することが確認出来たため、次年度課題として量産時の問題を把握するため追加トライアルを実施予定



EMP ガス点検シート

日時	担当者	ガスメーター値	満湯状態確認	200g材投入数	2.5kg材投入数
0時	全員	0.1	100%		32
0時	林	5620.5	66%		
0時	?	5612.1	66%		
10時	岡本	5722	66%		
10時	?	5819.5	66%		
10時	坂田	5812.8	66%		
10時	?	5819.5	66%		
10時	内山	5819.5	66%		
10時	?	5819.5	66%		
10時	坂田	5819.5	66%		
10時	山本(岡本)	5819.5	66%		
10時	伊藤	5819.5	66%		

環境改善 電力使用量の削減（碧南工場）【2019年度】

取り組みにあたっての考え方

- ・ 電力使用量を抑え、CO2排出量を低減する

活動内容

1. エアー漏れ箇所の点検と修理
2. 砂型工場稼働時にエアervalブを閉じる

活動

1. エアー漏れ箇所の点検と修理
 - ・ 職場巡回を行いエアールれ箇所を検出する
 - ・ エアールれ箇所を修理しムダな電力消費を無くす
2. 砂型工場稼働時に工場間のエアervalブを確実に遮閉する
 - ・ 遮閉の有無を確認するために点検表を作成

工場間のエアervalブ



砂型工場稼働時
バルブ開放



砂型工場稼働時
バルブ遮閉

工場間エアervalブ点検表

工場	設備	点検日	点検結果	備考
砂型工場	1号機	6月	○	
砂型工場	2号機	6月	○	
砂型工場	3号機	6月	○	
砂型工場	4号機	6月	○	
砂型工場	5号機	6月	○	
砂型工場	6号機	6月	○	
砂型工場	7号機	6月	○	
砂型工場	8号機	6月	○	
砂型工場	9号機	6月	○	
砂型工場	10号機	6月	○	
砂型工場	11号機	6月	○	
砂型工場	12号機	6月	○	
砂型工場	13号機	6月	○	
砂型工場	14号機	6月	○	
砂型工場	15号機	6月	○	
砂型工場	16号機	6月	○	
砂型工場	17号機	6月	○	
砂型工場	18号機	6月	○	
砂型工場	19号機	6月	○	
砂型工場	20号機	6月	○	
砂型工場	21号機	6月	○	
砂型工場	22号機	6月	○	
砂型工場	23号機	6月	○	
砂型工場	24号機	6月	○	
砂型工場	25号機	6月	○	
砂型工場	26号機	6月	○	
砂型工場	27号機	6月	○	
砂型工場	28号機	6月	○	
砂型工場	29号機	6月	○	
砂型工場	30号機	6月	○	

エアervalブ点検表

効果

1. エアールれの点検と修理
 - ・ エアールれ修理箇所：5箇所/年
2. 工場間のエアervalブを確実に遮閉する

6月	7月	8月	9月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月
○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○	○

※遮閉忘れゼロ

1日当りの効果：38.4kW(640円)
 1時間当たりの効果：2.4kW(16.7円)
 年間の削減電力量：9,561.9kW(159,360円)

環境改善 電気使用量削減 (関工場) 【2019年度】

取り組みにあたっての考え方

電力使用量を抑え、CO₂排出量を低減する

- (1) エアー洩れ箇所の修理を行ない、コンプレッサーの電力使用量を低減する。
- (2) 無駄な電力消費の排除

活動内容

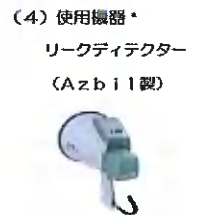
- (1) エアー漏れ量の低減
 - ① 月にエアリーク箇所確認、修正を行い、漏れ率、漏れ量の確認を行う
 - ② 中部電力立会いの下、20年4月にリークディテクターによる漏れ箇所の検出を行う
- (2) 無駄な電力消費の排除
 - ① 三井低速機の出力低下が調査結果により判明し、2019/12月に補修整備を実施
 - ② 補修整備実施により出力向上→全機稼働時、4台稼働が3台でまかなえる様になった
 - ③ 冬場の使用電力低減(クーリングタワー停止・CP室の換気扇停止)
 - ④ DCM稼働台数に合わせてCPの稼働台数を調整する

活動

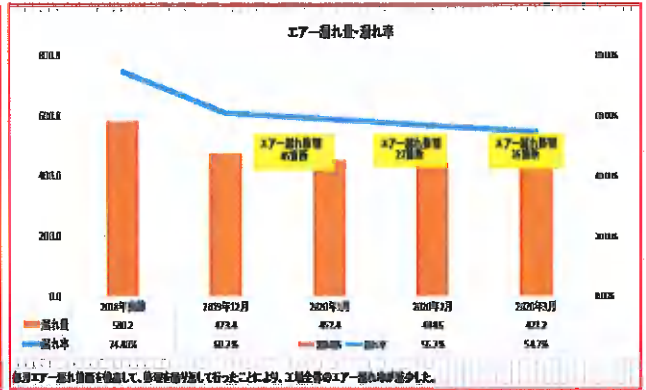
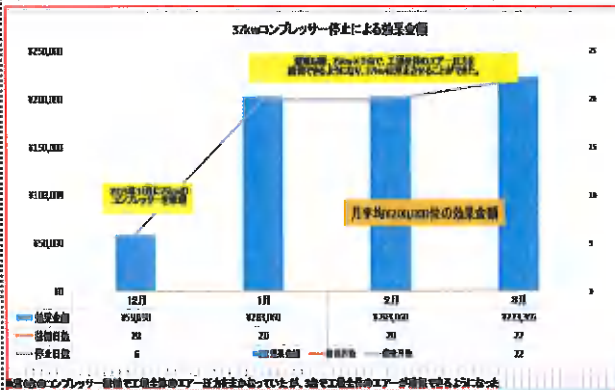
- (1) ①簡易リークディテクターによる洩れ箇所の検出を行ない、洩れ箇所の修理を実施

職場	洩れ箇所	洩れ量
DC	34箇所	33.9m ³ /h
GR	10箇所	7.9m ³ /h
仕上げ	9箇所	7.2m ³ /h
型保全	0箇所	0m ³ /h
検査場	0箇所	0m ³ /h
合計	53箇所	49.0m ³ /h

エアリークによる損失金額 (51.7万/年)



- (2) コンプレッサー補修修正後の効果/エアリーク修理による漏れ量、漏れ率推移



効果

原単位実績 : 0.399t-CO₂ 達成率 : 100%
 効果金額 : 1,042,355円 (37KWコンプレッサー停止とエアリーク箇所修理)

2019年度の反省

2019年度ISO活動計画書に基づく活動を推進しました。

目的・目標、教育訓練、内部監査、環境委員会の開催、環境改善への取り組みの中で、目的・目標一覧表の活動内容が一部で目標未達成となった。

2020年度の課題

著しい環境側面の環境測定値は上限を超えており、一層の低減を進めなければならない。

汚染物質は工場外への流出はなく問題の発生はないが、継続的な現場管理と対応訓練が必要。

周辺地域の貢献内容を具体化して推進する。

環境管理責任者のコメント

資源、エネルギーを最小限の使用、及び有効活用し生産性を上げることで、環境負荷の低減を行います。

又、安全を最優先とし、環境、健康をまもり、地球環境と調和する事業活動を推進します。

経営者のコメント

環境負荷低減活動を引き続きお願いします。

環境問題は企業生命を脅かす非常に重要なことです。

流出対策も大切ですが、発生源対策も計画的に進めて下さい。

緊急事態対応訓練(西尾工場)

防災訓練(本社・西尾工場)

実施日:2019年9月27日(金) 対象者:全従業員 場所:駐車場

■東海沖地震発生による避難訓練と消防署への通報訓練の実施



■消火訓練の実施



防災訓練(碧南工場)

■東海沖地震発生による避難訓練と消防署への通報訓練の実施

実施日:2019年12月13日(金)

対象者:碧南工場 全従業員

場所:碧南工場



地震発生 頑丈な建屋内へ避難



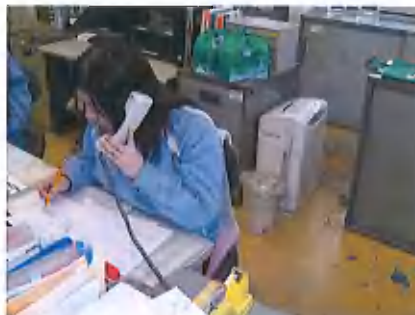
地震発生 机の下へ避難



避難場所へ避難



避難完了後 整列・点呼



消防署への通報訓練

■消火訓練の実施

実施日:2019年12月13日(金)

対象者:碧南工場 全従業員

場所:碧南工場



消防ポンプ作動訓練



放水訓練



ホース連結訓練



消火器使用手順の説明



消火訓練



消火訓練 総評

防災訓練(関工場)

実施日:2019年10月25日(金) 対象者:関工場 全従業員 場所:関工場

■DC工場の火災を想定し、避難・通報・消火・負傷者の救護訓練を実施



消防署 通報訓練



避難



火災発生 消火作業



避難 整列 点呼



負傷者の救護訓練



水消火器による消火訓練

緊急事態対応訓練(関工場)

実施日:2020年3月16日(月) 対象者:DC・型保全スタッフ 場所:型保全倉庫前の入り口付近

■緊急事態想定内容 型運搬リフトと接触によりドラム缶転倒による通路への油の流出



ドラム缶転倒による油の流出



土嚢の準備



側溝への油流出防止



吸着マットによる回収



飛散した油の回収



飛散した油の回収