

環境報告書

2023年度

発行日 2024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	377人（2023年05月末現在）	

主要内容

本社・西尾工場

生産内容

- ・タカサト鋳造
125T～650T 28台
- ・機械加工
MC 61台 NC 8台
- ・チューブ熱処理 3台

製品紹介

- ・4輪を主とした量産品
- スター housing
- 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 housing

主要取引先

- ・(株)テソー
- ・(株)テソーダイシン
- ・(株)テソーエアシステムズ
- ・浜名湖電装(株)
- ・(株)アイシン

碧南工場

生産内容

- ・砂型鋳造
生砂、自硬性砂
- ・砂型精密鋳造
- ・石膏精密鋳造

製品紹介

- ・試作及び少量量産品
- スター housing
- 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)テソー
- ・(株)アイシン
- ・ヤマハ発動機(株)
- ・佐藤金属

関工場

生産内容

- ・タカサト鋳造
350T～800T 24台
- ・金型鋳造
可傾式鋳造機 7台

製品紹介

- ・2輪、4輪、マリノ等量産品
- ハブ、プレート フレーキシュ
- 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 スイベル
- 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)テソー
- ・トヨタ紡織(株)
- ・(株)テソーダイシン
- ・(株)テソーワイパシステムズ
- ・(株)ジェイテクト
- ・(株)アイシン
- ・東京濾器(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みます。

- 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みます。
 - 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	〈参考〉
2009. 2月	ISO14001:2004認証再取得	2003. 2月 ISO9001:2000認証取得
2012. 2月	ISO14001:2004認証再取得	CertificateNO. AJA03/6083
2015. 2月	ISO14001:2004認証再取得	2006. 2月 ISO9001:2004認証取得
2017. 12月	ISO14001:2015認証取得	2006. 2月 ISO9001:2004認証再取得
2020. 12月	ISO14001:2015認証再取得	2009. 2月 ISO9001:2004認証再取得
2023. 12月	ISO14001:2015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
		2020. 12月 ISO9001:2015認証再取得
		2023. 12月 ISO9001:2015認証再取得

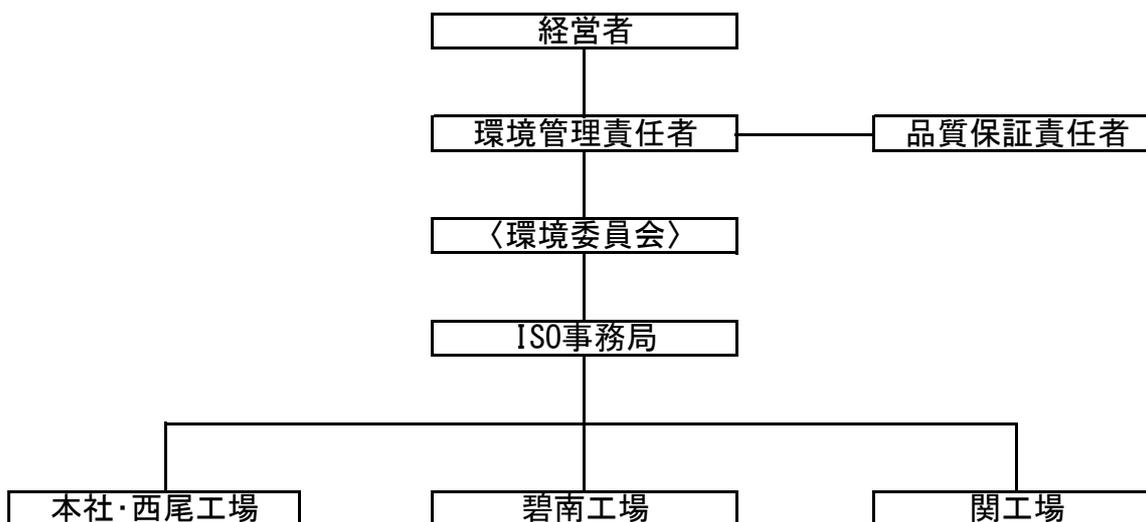
組織体制

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 局長	榊原	部長

事務局員 (本社)	岡田	班長
(西尾)	宮川	課長
(碧南)	切江	係長
(関)	足立	係長

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

(2023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	エネルギー	電力使用量の削減	19年度比 10%削減 1.62t-CO ₂ /百万円 (付加価値生産性金額)	実績：1.54t-co ₂ /百万円 ・パナソニック工場見学 ・コンプレッサ仕事量に応じた稼働管理 ・DC10サーボモータ式DCM更新
		LPガス使用量の削減	19年度比 7.5%削減 2.178t-CO ₂ /百万円 (付加価値生産性金額)	実績：1.78t-co ₂ /百万円 ・インゴット投入方法改善 ・燃烧効率炉へ2台更新 ・空焚きの教育 パトロール
碧南	エネルギー	電力使用量の削減	21年度比 5%減 0.715t-CO ₂	実績：0.481t-CO ₂ 達成率148% ・水銀灯からLEDへ交換 ・エアリークの修理と点検
		LPガス使用量の削減	21年度比 1%減 5.870t-CO ₂	実績：6.870t-CO ₂ 達成率85% ・DC、Grサーモレジェンド塗装 ・まとめ铸造（2B以外） ・酸化物の除去
関	エネルギー	LPガス使用量の削減	19年度比 10%減 3.22t-CO ₂	実績：2.79t-CO ₂ 達成率 112.8% ・DC:DC 炉修と教育〔継続〕 ・Gr:Gr 改善事項〔継続〕 ・設備品質改善による生産性向上
		電力使用量の削減	19年度比 10%減 1.99CO ₂ (CN仕様)	実績：1.57t-CO ₂ 達成率121.1% ・エアリーク箇所の検出と修理 ・工場全体のエアリーク率点検 ・コンプレッサの最適化運用
	環境保全	騒音の発生を抑制	工場全体が85dB以下	実績：83.6dB(DC工場) :92.5dB(Gr工場) 達成率：0% ・シェル芯砂落とし打撃音低減 ・リターン投入時の落下音低減

(外部講習参加者)

内部監査員養成コース

IS09001 ※今回は、不参加

IS014001 ※今回は、不参加

環境マネジメントシステム

(2023年度の騒音・振動測定結果)

1. 関工場 2023年10月16日測定〔測定者：足立〕

騒音(その他の地域)

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	40.5	57.3	46.7	44.3	○
②東側駐車場	40.3	52.4	45.3	44.1	○
③LPG施設横	44.2	54.3	46.0	44.6	○
④Gr鑄造工場横	48.4	59.7	49.1	44.9	○
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
11:00	19:30	
44.5	44.4	○
44.0	43.8	○
36.7	37.7	○
36.4	35.1	○
60以下	55以下	

※測定最小値:45.0

2. 西尾工場 2023年10月30,31日測定〔測定者：岡田・大田〕

騒音(その他の地域)

単位:dB

測定点	朝	昼	夕	夜	評価
測定時間	7:20	16:30	19:30	2:30	
①南工場東	48.4	52.3	51.6	49.4	○
②水処理東	50.6	51.4	51.2	47.1	○
③鑄造工場北	51.8	51.5	48.5	47.7	○
④役員駐車場西	48.0	51.2	45.6	45.2	○
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

2023年10月16日測定
〔測定者：岡田〕

振動 単位:dB

昼	夜	評価
16:30	19:30	
37.7	43.5	○
43.8	44.6	○
35.0	36.7	○
37.0	25.9	○
65以下	60以下	

※測定最小値:45.0

3. 碧南工場 2023年10月17日測定〔測定者：切江・服部〕

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	44.5	48.3	42.2	41	○
②機械加工工場東	47.1	51.2	45.1	45.3	○
③産廃置場西	48.7	51.6	48.5	47.1	○
④変電室南	48.5	55	51.2	48.8	○
騒音基準	60以下	65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
10:30	19:30	
32.6	31.5	○
33.6	32.3	○
43.6	40.1	○
33.8	32.8	○
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

※2023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	2023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	2023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(7項目)	2023年5月
		〔本社・西尾工場 —— 2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：23年9月6日-10月6日 総計：1件

	本社	西尾工場	碧南工場	関工場	合計
重欠点					0
軽欠点	1				1
参 考					0

指摘内容

- ・ 部署活動計画の「4S活動の推進」を確認したところ、来客駐車場・花壇の清掃計画作成と実施においてA評価になっていたがエビデンスが残っておらず、活動実績がみえなかった。

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。

2023年度

碧南・西尾工場 … 23年6月7日実施 — 合同避難訓練の実施

関工場 … 23年3月29日実施 — 火災発生時の避難訓練・消火訓練の実施

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 …………… シェル芯打撃時間の短縮…関工場
- 省エネ …………… 溶解作業を作業要領書から見直し メンテナンス作業を標準化
 溶解炉管理向上…西尾工場
 溶解炉にサーモレジンを塗装実施・・・関工場
 砂型工場 水銀灯からLEDへ交換…碧南
- 工場周辺 …………… R248ゴミ拾い（関工場周辺）…関工場
 工場周辺道路の清掃と金型置場裏の木の伐採…本社・西尾工場
 工場敷地の木の伐採…碧南工場
- 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草木の剪定（本社） 【2023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草木が、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。

草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) 草木の剪定

7月13日にて、近隣の草木の剪定を行った。

2023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



環境改善 LPG消費量削減 電気使用量削減【2023年度】

取り組みにあたっての考え方

環境ビジョン35 23年度『エネルギー消費の見える化』をテーマとして重点活動する

活動内容

LPG 溶解炉管理向上

- (1) 溶解炉 浸漬電気ヒーターによるガス電気ハイブリッド化 使用量削減
- (2) 高効率炉へ設備更新 メンテナンス作業標準化
- (3) 水素バーナー等新技術情報収集 講習会展示会参加

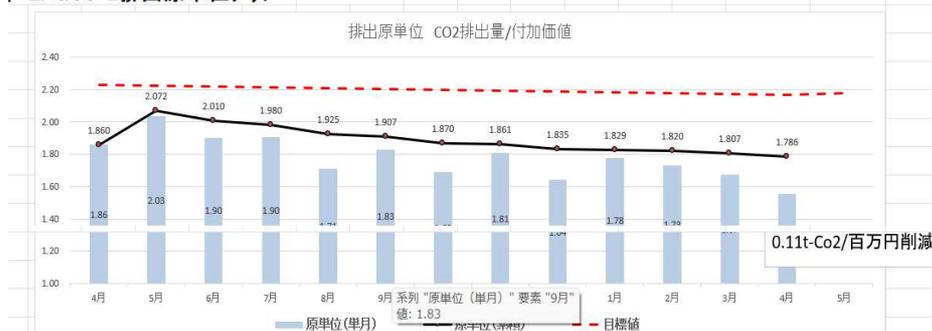
電気 使用量の見える化

- (1) 電力量測定器導入 実態の調査 データ収集
- (2) コンプレッサ運転制御管理 エアー漏れ巡回
- (3) 社外省エネ活動見学 講習会展示会参加

効果

LPG

LPGco-2排出原単位グラフ (付加価値版)



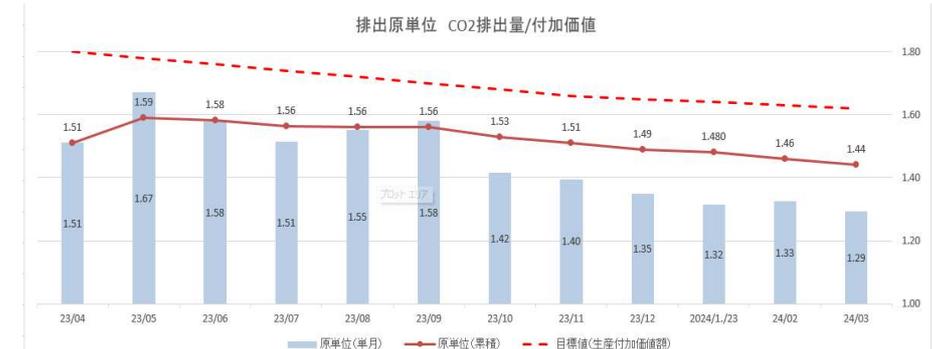
活動内容

空焚き巡回毎月実施
炉更新2台他

数値目標

目標2.178t-CO2/百万円
実績1.78t-co2/百万円

電気



活動実績

コンプレッサ停止管理
DCM1台更新 他

数値目標

目標1.62t-CO2/百万円
実績1.44t-co2/百万円

効果

ガス 電気とも目標達成

使用量見える化施策 24年度投資案件に反映 活動継続する

環境改善 電力使用量の削減（碧南工場）【2023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. コンプレッサー稼働台数の見直し
3. 工場内のLED化

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漏れ箇所を検出する
 - ・ エアー漏れ箇所を修理しムダな電力消費を無くす
2. コンプレッサー稼働台数の見直し
 - ・ 負荷が少ない時のコンプレッサー稼働1台
3. 工場内のLED化
 - ・ 23年9月1日
 - ・ 23年9月2日工場内蛍光灯をLEDに交換

効果

1. エアー漏れの点検と修理
 - ・ エアー漏れ修理箇所：38箇所/年
2. コンプレッサー稼働台数の見直し
 - ・ 都度実施
3. 工場内のLED化
 - 交換前照度の2～3倍照度が上がった

環境改善 電気使用量削減（関工場）【2023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。（継続改善）
- (2) 無駄な電力消費の排除（継続改善）

活動内容

- (1) エアー漏れ量の低減
 - ① 月毎にエアー漏れ箇所確認、修正を行う
- (2) 無駄な電力消費の排除
 - ① 昼休憩時（昼夜勤）にダイカストマシンのエアーバルブを閉じ、未稼働機からのエアー漏れ流出防止をする。

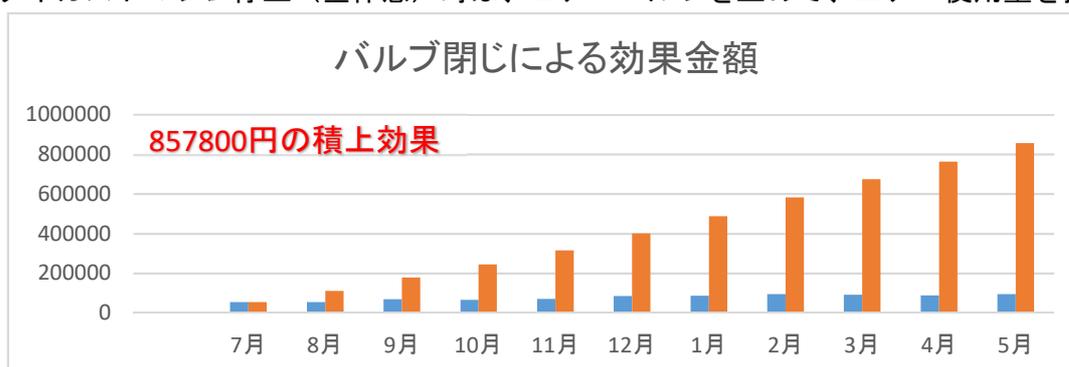
活動

(1) - ①



(2) - ①

ダイカストマシン停止（昼休憩）時は、エアーバルブを止めて、エアー使用量を抑える



効果

原単位実績 : 2.21t-CO₂の10%減⇒結果1.57 t-CO₂ 達成率 : 71.4%減

2023年度の反省

2023年度ISO活動計画書に基づく活動を推進しました。

事務局業務では、文書・記録類の改訂、環境報告書の作成、ISO事務局会議開催は計画通り実施しました。

全体業務では、更新審査の非公式指摘事項を「観察事項の横にらみ」にまとめて社内展開し問題点の改善と、全社内部監査結果ではISO9001で5件、ISO14001で1件の指摘事項の改善を実施しました。

部門業務では、地域とのコミュニケーション、緊急事態・防災訓練を実施しました。地域住民からの苦情はありませんでした。

また、目的・目標の達成のため、環境マネジメントプログラム活動を実施しましたが、一部の活動内容で目標未達成となりました。

2024年度の課題

2024年度環境向上計画では、省エネと再エネの組み合わせでCO2搬出量の削減や、環境負荷物質の抑制、環境整備による地域との共生推進を重点項目として取り組みます。また、地域とのコミュニケーションを通じて、苦情ゼロを目指します。

環境管理責任者のコメント

昨年、【環境ビジョン35】を策定し、目標をCO2排出量削減【年率2.5%】と設定しました。今年も、メインとした取組み「徹底的な省エネ活動」節電・節エア・間欠タイマ・集約生産・洩れ点検、「溶解炉更新他小投資の省エネ」省エネ溶解炉への定期更新・溶解保持補助ヒーター導入・ダイカストマシン電動サーボ化等を実施しました。今後も全社員の発想力・想像力にてカーボンニュートラルに向けて活動を推進します。

経営者のコメント

- ・ 寿Gr全体(KK、KS、KDC)の取り組みをして下さい。
- ・ 各使用量の削減目標は、原単位ではなく総使用量削減の取り組みを行って下さい。

緊急事態訓練(西尾工場 碧南工場合同)

■緊急事態訓練の実施

実施日:2023年6月7日(月) 対象者:西尾・碧南工場 従業員 場所:西尾工場(合同)



説明から実際に訓練(土嚢での流出防止)



訓練の確認と総評

関工場避難訓練 実施状況

実施日 : 2024年 3月29日 (金)

対象者: 関工場従業員 (5名)

【火災発生・消防署へ連絡・社内放送】



【火災現場の消火作業】



【避難状況】



【負傷者搬送】



【集合・点呼】



【報告】



【可搬ポンプ放水訓練】



【総評】

