

「環境保全活動は経営体質の強化と未来の発展につながる！」の基本理念のもと

エコステージによる環境マネジメントシステムを構築

株式会社湘南アルテック（本社：神奈川県平塚市 石原健次社長 創立昭和32年 従業員40名
<http://www.shonan-altec.com/>）は、アルミの金型鋳造・機械加工 建設機器ギアポンプパーツ・農
 林機器ツーサイクルシリンダー・屋根材切断機などの製造・加工・組立てまでを行い、あらゆる産業に
 製品やパーツを提供しています。

2007年2月1日にエコステージ1のキックオフ、そして2007年10月18日 エコステージ1の認証を
 取得。総務部 部長 生井 昌良氏にエコステージ導入の目的と、取組み内容、そして効果についてお聞
 きしました。

<エコステージ導入のきっかけと、目的をお教え下さい。>

生井氏：取引先各社のグリーン調達基準のクリア。特に当社はコマツさん（株式会社小松製作所）の協
 力会社でもあり環境認証の取得は安定した取引のためにも欠かせないものでした。コマツさんの場合、
 ISO-14001か、エコステージという指定があり、又、エコステージの規格適合性のみならず導
 入企業の本業に環境の視点でメスを入れ経営改善・環境改善につなげる＝環境経営というコンセプトが
 気に入って導入を決めました。

<具体的な活動内容を教えてください。>

生井氏：社内環境の改善・不良品の削減、また若手社員を環境委員に起用することによる社員のスキル
 アップ等を狙いに①エネルギー使用効率の改善・省資源の推進②不良品の削減と製品・サービス品質の
 向上③産業廃棄物の削減の3点です。特に②の不良品の削減が、結果的に一番環境貢献度が高いとの判
 断で重点的に取り組んでいます。

<エコステージ導入による変化や、具体的な効果はございましたか？>

生井氏：何と言っても、社内に環境意識が根付き全社員が一体となって品質や環境改善活動に取り組む姿
 勢が目に見えてわかることです。特に、『不良品の削減目標を10%にし、達成実績の半分相当の金額を
 社員に還元する。』との社長からの提案があり、不良品が目に見えて減少しています。未達の部署には
 社員を集め勉強会を開く。そうすれば技術レベルも高まり、不良品も減りよい事尽くめです。

<活動の中で、ご苦労された点・難しかった点などがございましたか？>

生井氏：各種法令や規制などの調査は、自社で取り扱うすべての物質の成分等を調べなければならず、
 かなりの時間を要しました。しかし、KAZ コンサルティングさんが提供してくれた法令・規制関係 H/P
 集が役にたちました。

<それでは、今後の取り組み計画をお聞かせ下さい。>

生井氏：エコステージを導入して、不良品や廃棄物削減などに効果がでていますが、環境への取組みは
 むしろこれからが本番と考えています。

< '07年10月26日～28日「湘南ひらつかテクノフェア」

商品と環境経営をアピール>

< '07年2月1日
 キックオフミーティング>



< '07年10月3日
 只今、現地審査中>

