

エコステージ2で環境マネジメントシステムを構築。

「紙・ゴミ・電気」は当たり前。より高度な環境経営システム構築を目指して全員活動

株式会社昭特製作所(本社:神奈川県川崎市 花田薫社長 従業員 300名<http://www.shotoku.co.jp/>)はテレビスタジオ用機材、産業用機器の開発・製造・販売を行っています。

昭和19年の創業以来取り組んできた精密機械等の設計・製作技術は、雲台・三脚・ペDESTALに代表される放送機器や宇宙機器用、半導体製造装置用及び防衛機器用メカトロニクス機器等のハイテク分野でCSの高い製品を提供しています。また長年に亘り培ってきた試験片加工技術により、各種規格に適合する試験片も提供しています。

拠点は神奈川県川崎市、広島県福山市、宮城県仙台市にあり、川崎市高津区にある本社及び溝ノ口事業所でエコステージの導入による環境経営システムの構築を行い、2008年3月、エコステージ2の認証を取得しました。

エコステージの取り組みについて、製造部 マネージャー 杉浦 仁氏にお伺いしました。

<エコステージ導入の目的(もしくはきっかけ)をお教え下さい。>

杉浦氏: 当社のお得意様から取引の条件として環境経営マネジメントの構築と運用が要求されている事とグリーン調達の推進があります。これを受けて自主的かつ積極的に環境保全への取り組みを進める事となり、ISO14001や他の認証システムを比較検討した結果、取得と更新時の費用対効果が優れているとの結論を得て、エコステージを導入しました。

<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?>

杉浦氏: 社員一人一人の環境への関心度が高くなってきた事で、省エネルギーと省資源への働きかけが活発になりました。省エネルギーに関しては、省エネ型照明器具への交換が、特定域を除いて完了。またプルスイッチを併設することでこまめな消灯の実施、そしてパソコンの省エネモード徹底の推進等に効果が出ています。省資源ではリサイクルセンターの再整備を行い、綺麗で、分かりやすいセンターとして廃棄物量の低減からリサイクルへの転換が進みました。また、製造業として不具合発生皆無が目標であり、これに向けた活動の第一段階として製造工程中に発生した不具合に関する部品を「回収ボックス」と名づけた箱に入れ、その物のQCD実績を把握するシステムを立案/推進しています。この結果、不具合を出さないことがEMSの良好な効果増に繋がるという意識改革になっています。

<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?>

杉浦氏: 活動は各職場の代表からなるワーキンググループを組織し進めました。職種と執務場所の違いがあることから、最初はメンバーのベクトルに相違が有りましたので、このベクトルを同一方向に向けながらも、いろいろな意見・考えを取り入れて最善なEMSを構築し、誰もが解りやすい手順書として「エコハンドブック」を作成し全社員に展開しました。

<それでは、今後の取り組み計画をお聞かせ下さい。>

杉浦氏: 認証取得ができて終わりではありません。社長はマネジメントレビューにおいて「実行あるのみ」と言っています。2007年度はEMS構築初年度でしたので、仕組み作りと現状・実績把握に奔走しました。2008年度は、より数値目標を明確化し、監視・測定の確実な履行に邁進することです。真のEMSは、実施し、適切に維持し、継続的に改善すること。私たち社員一人ひとりがEMS委員なのです。

【KAZ コンサルティングからの総評】

いきなりエコステージ2 認証取得にチャレンジすることは、少しハードルが高く難しいのではと思いましたが、「ムリ、ムダ、ムラは当たり前なので目標にしない」と、本業により密着した活動を目指され、計画をきちっと項目毎にまとめ、優れた運営の基に活動されたと思います。環境マニュアルの完成度はとても高く、特にエコハンドブックの作成は内容・体裁共にすばらしいものです。とにかく、多くの ISO 14001 取得先以上に、素晴らしい仕組みの構築ができたと思います。これからは、より高い環境パフォーマンスが得られるように益々の活動強化を期待しております。

事業所全員参加の初回研修



社長による「エコステージ宣言」

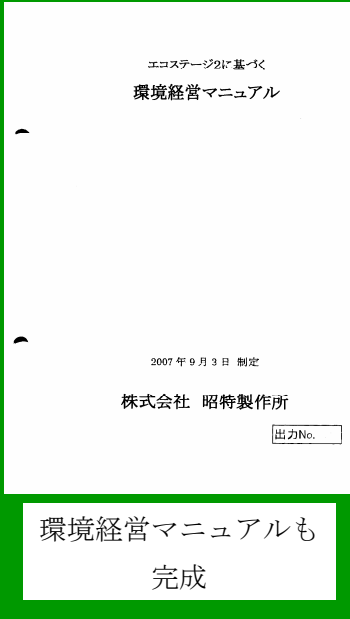


一日頑張りました。内部監査員研修

エコ活動のバイブル
「エコハンドブック」



エコステージ2に基づく
環境経営マニュアル

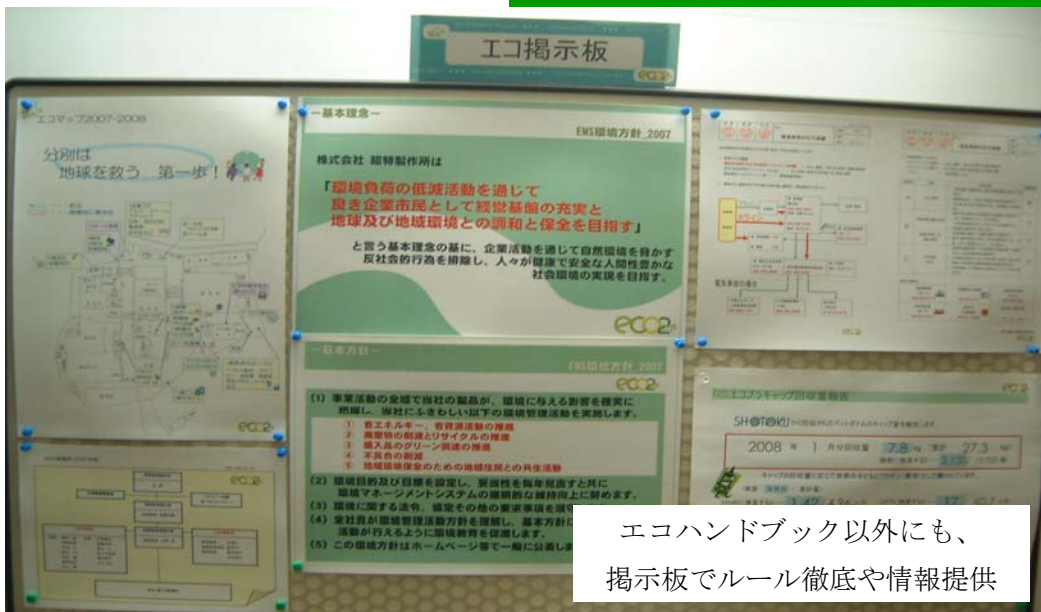


2007年9月3日 制定

株式会社 昭特製作所

出力No.

環境経営マニュアルも
完成



エコハンドブック以外にも、
掲示板でルール徹底や情報提供