

株式会社湘南アルテック

<http://www.shonan-altec.com/>

本業に環境の視点でメスを入れ、コスト削減と意識改革へ



社屋外観

- 事業内容: アルミ鋳造業
- 代表者: 代表取締役社長 石原 健次 氏
- 本社所在地: 神奈川県平塚市大島430番地
- 創立年: 1957年
- 従業員数: 40名
- 認証レベル: エコステージ1 (2007年10月取得)
エコステージ2 (2011年3月取得)

主な環境活動項目

- (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

背景・課題

ISO14001と比較検討し、エコステージ導入を決定

湘南アルテック様は、空冷シリンダーや高圧ポンプなどアルミ鋳造品の専門メーカーです。以前からISO9002を取得し、品質強化を図ってきましたが、さらに環境に配慮し、社会との関係強化、企業体質の強化を目指していました。加えて、主要取引先のグリーン調達基準をクリアし、安定した取引を続けるためにも環境認証の取得は不可欠でした。そのためEMSの導入を目指し、ISO14001とエコステージを比較検討した結果、「本業に環境の視点でメスを入れ、経営改善につながる」というエコステージのコンセプトに共感され、同システムの導入が始まりました。



■ギアポンプ部品

活動内容

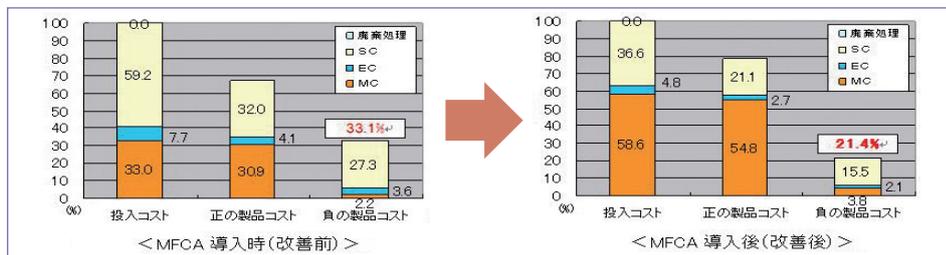
具体的な数値目標を掲げ、品質改善とMFCA^{*}導入

工場では、従来大量に消費していたガスなどの燃料消費量に目を向け、その改善活動からスタートしました。次に、より環境改善とコスト改善を進めるには「品質」の改善が重要であるとの考えから、「不良品を対前年比10%減を目標にし、達成実績の半分相当の金額を社員に還元する」を〈社長からの提案〉として定め、品質改善に努めました。その結果、不良品が目に見えて減少し、未達の部署には社長指導会・勉強会を開くなど細かいフォローを行うことで、技術レベルも高まりました。また、さらなるコストダウン実現のために、MFCAを導入。一番生産量の多い製品を対象に実施しました。

効果

大幅なコスト削減を達成、社員の意識改革も実現

不良品の削減活動は着実な効果をあげ、不良金額は、18年度:1,731万円/年から、19年度1,561万円/年となり、170万円削減。そのうち85万円を社員に還元しました。また、MFCAの導入により「ロスコストの見える化」を実現し、資源のロスによる「負のコスト」がはっきりと数値化され、当初33.1%だった「負のコスト」は半年後に21.4%に低減しました。こうした活動を経て、現場や製品・サービスの「ムリ・ムダ・ムラ」を絞り込み、改善することが、コストダウンだけでなく、技術力向上につながる事が全社員に浸透。エコステージをきっかけに、意識改革が一段と進みました。



■MFCA 計算結果概要(コスト比率) ※リサイクルの売価は除く、工程間統合

今後の計画

マネージャー職全員が「環境社会検定(eco検定)」にチャレンジし、合格を目指しています。このように、同社では「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!」という基本理念のもと、社員一人ひとりが環境活動を通じ、思いやりと豊かな心を持ち、地域社会に貢献していくことを目指し、さまざまな挑戦を行っています。

*マテリアルフローコスト会計

担当評価員からのメッセージ

エコステージ1の取得、その後MFCAの導入、そしてエコステージ2の取得と着実に経営改善が進んでいます。特に、MFCA導入・分析から改善活動につながったものを、単発に終わらせることなく環境経営システム「エコステージ」により継続改善(スパイラルアップ)することがより効果を高める上で重要です。