

## CASE.10

# テイ・エス・コーポレーション株式会社 <http://www.tsc-ltd.com/>

## 全部門を横断的につなぎ、社員の自主的な活動も活性化



- 事業内容:電気機械器具の製造  
(精密板金加工・組立)
- 代表者:代表取締役 芝崎 守孝 氏
- 本社所在地:東京都品川区中延4-12-6
- 創立年:1944年
- 従業員数:41名
- 認証レベル:エコステージ1 (2006年6月取得)

### 主な環境活動項目

- (1) 省資源化の推進(板取り率の向上、不良率の削減)
- (2) 資エネルギーの推進(電力使用の削減)
- (3) 適正管理とリサイクル化の推進  
(廃棄物の適正管理、5Sの推進)
- (4) CO<sub>2</sub>排出量の削減(電力・ガソリン・軽油)

### 背景・課題

#### 全部門を横串に活動できる 最適な手法として導入

テイ・エス・コーポレーション様は、1944年に創業した歴史ある会社で、金属プレス加工・金型製造と精密加工分野で永年技術を蓄積してきました。以前から5Sなどの個別の取り組みは行ってきましたが、「どうやったら社員の自主的な取り組みにつながるか」「これまでの活動と結びつけて考えられないか」「横のつながりもつくりたい」と模索する中、環境という切り口で全部門を横串に活動できるエコステージが、これらの課題を解決する手段として適していると判断。また、経営者は「活動の場を提供する」といったスタンスで、社員の自主的な活動を期待し、小山工場でのエコステージの導入を決定しました。

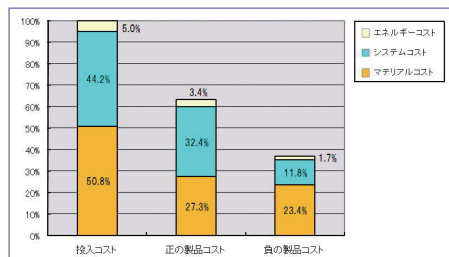


■5S会議の様式

### 活動内容

#### 現場からの意見を吸い上げ、 MFCA<sup>※</sup>を全部門で徹底

2006年にエコステージ1を認証取得した当初は、省エネや廃棄物の分別からスタートした活動が成果をあげ、全部門に定着しました。その後、品質向上・歩留まり改善などの本業と結びつけた活動へウェイトを高めています。また、2007年には、エコステージのメニューの一つであるMFCAを導入し、原材料のムダの削減に取り組みました。具体的な数値目標を掲げること、目標達成を実現するための対策検討を、現場からの意見を吸い上げる活動と結びつけて行い、より成果をあげることができました。現在も、その活動を維持し、全部門を対象とした改善提案活動と連動して進めています。



■MFCA計算結果概要 (コスト比率)

### 効果

#### エコ商品の開発につながり、 社員の改善提案も増大

MFCAの導入により、4割の負のコストがあることが試算され、この割合を削減することを数値目標として明確化。設計部門と調達部門など、部門間を横串にした対策をとることによって、歩留まりを改善し、金属加工工程においては不具合50%削減を達成しました。また、製造ロスが多かった製品を、材質を変更し、部品点数を少なくすることによって、製造ロスを抑制。環境負荷を低減するエコ商品として開発しました。社員に対しては、各部門から広く改善提案を募集し、提案活動の多かった部門には社長賞を授与することで、一



■環境にやさしいエコ商品

層の活動活性化を図り、以前の10倍の提案が現場から寄せられました。

### 今後の計画

同社では、顧客がグローバル市場で成功するためにどのように貢献できるかを考え、EMS、MFCAをキーワードに、引き続き経営改革に挑戦しています。また、新規顧客開拓に向けても、スピード対応とともに、エコステージによって品質管理、コスト削減、環境負荷低減と連動した活動を同時に進め、他社との差別化を図る計画をたてています。

※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

全部門の活動を横断的に活性化させるために、環境という切り口をうまく活用しています。やる気を引き出すための目標の明確化に、MFCAというツールを使用したり、現場からの自主的な意見を吸い上げるために、改善提案活動と報酬制度を組み合わせる工夫を行うなど、着実に成果を上げています。