

CASE.2

株式会社カワセ精工

<http://www.kawase-sk.com/>

ムリのない定常業務で、環境と品質の同時改善が進行



■事業内容:自動車、電気製品などの金属プレス部品加工

■代表者:代表取締役 川瀬 知哉氏

■本社所在地:岐阜県大垣市野口1丁目308-1

■創立年:1963年

■従業員数:70名

■認証レベル:エコステージ1(2009年10月取得)
エコステージ2(2011年2月取得)

主な環境活動項目

- (1) 省資源
- (2) 生産性向上
- (3) グリーン調達
- (4) 情報公開

背景・課題

細かな指導を受けられる点に注目し、エコステージを選択

カワセ精工様は、自動車関連部品をはじめとしたプレス加工を行い、アルミの絞り加工やハイテン材加工など高度な技術で高品質な製品を提供している会社です。コンサルタントの指導を受けつつ、生産管理(プレス段取り改善)に取り組んできましたが、取引先から環境管理の導入も求められるようになりました。そこで、エコステージがISO14001に準拠しつつ、経営全般にわたり細かな指導が継続的に受けられることに注目し、導入を決定しました。2009年10月にはエコステージ1を取得、2011年2月にはISO14001と整合性が高く、ほぼ同レベルに達するエコステージ2にステージアップしました。



■高度な技術が求められるアルミ製品の絞り加工

活動内容

リスクや課題を幅広く抽出し、品質改善と環境改善を実施

当初は社長の考えを環境方針としてまとめ、評価員の指導の下で環境側面からのリスクを抽出。帳票類の配置など実務処理から始め、徐々に以下の活動を展開していきました。

- (1) 環境に限らず、従来の経営上重要なテーマを幅広く抽出。パフォーマンスについては品質側面、環境側面の指標で同時測定。
- (2) 品質改善、環境改善を同列に据え、PDCAによりそれぞれの目標達成を目指す。
- (3) 月1回の指導会では、幹部とグループリーダーが交互にテーマを発表。
- (4) 週1回は全員朝礼、毎日経営幹部会議を実施。ツールボックスミーティングで従業員同士のコミュニケーションを強化。



■会議を通して幹部教育を徹底

効果

着実に改善活動に結びつき、品質面での評価も向上

初年度はまだ手探りの状態でしたが、着実に以下の効果に結びついていきました。

- (1) 改善活動は小集団で進め、リーダーのチャレンジ精神が顕著に向上。
 - (2) 効果の見える化が進み、持続的な改善にもチャレンジできる基盤を構築。
 - (3) 取引先の品質側面の評価が向上。
 - (4) 生産性の向上により受注増へ。
 - (5) さらなる生産体制強化を図り「養老工場」建設。
 - (6) 3代目が育ち社長に就任。
- 当地域の成長企業として注目されるようになりました。



■代表取締役 川瀬 知哉氏(左)

今後の計画

環境パフォーマンスとしては、省エネ・省資源型新製品の開発、CSRなどを取り入れ、顧客サイドの省エネ・省資源の改善も視野に入れています。さらに社会貢献パフォーマンス項目を徐々に増やし、環境マネジメントを基底とした環境報告書の発行、BCPの策定などを進め、環境経営のさらなる深化を目指しています。

担当評価員からのメッセージ

評価員としては、一度にたくさんの詰め込み指導を行うのではなく、小刻みに回数多く現場に伺い、こまめに指導することで、ムラやムリのない定常活動をサポートできました。その結果、社業全体に手応えのある活性化を果し、環境経営だけでない全マネジメントのスパイラルアップも始動でき、様々な経営指標にその効果があらわれています。