

HOME	クオリティマネジメントとは？	バックナンバー	購読方法について	よくあるご質問	お問い合わせ
----------------------	--------------------------------	-------------------------	--------------------------	-------------------------	------------------------

HOME > 2014年1月-3月 (No.8) > 連載 > 日本品質奨励賞への道 (小松共栄工業協同組合) Part1

スペシャルインタビュー	特集	連載	コラム・エッセイ	特別企画
-----------------------------	--------------------	--------------------	--------------------------	----------------------

連載 日本品質奨励賞への道

この連載では、日本品質奨励賞受賞組織にフォーカスし、代表者へのインタビューと、取組みの内容をご紹介します。

第8回 小松共栄工業協同組合

2012年度日本品質奨励賞 品質革新賞

Part1 取組み紹介

組合員企業のEMSを活用した相互研鑽による経営体質の強化

小松共栄工業協同組合 理事長
島田 潤一郎 氏

1 活動の経緯

1. 組合の概要

弊組は、昭和48年にK社の2次協力企業8社で、安定した仕事量を確保するため設立された共同受注の組合である。現在の組合員は、板金・溶接関係12社と機械関係5社の計17社で構成されている。従業員数の最多が52名、最少が2名（10人以下が7社）と規模の異なる組合員で構成されており、従業員数は約350名である。所在地は小松市で、JR小松駅に隣接する組合事務所を中心に、車で20分のエリア内に17社が所在している。主要な生産品目はK社を中心とした建設機械部品の製造を行っており、2011年度の売上は35億円となっている（K社への依存度83%）。

2. 組合事務局と組合員企業の役割

組合事務局は、受注窓口として営業業務とQCD全般にわたる管理業務を総括し、組合員企業は、生産業務（QCDのつくり込み）に専念する体制となっており、これが当組合の特長といえる（図1）。

連載

- 2016年07月-09月 (No.18)
▶ 失敗事例から学ぶ：はじめに（東京大学大学院 濱口哲也）
- 2016年04月-06月 (No.17)
▶ 日本品質奨励賞への道（マルヤスエンジニアリング）Part2
- 2016年04月-06月 (No.17)
▶ 日本品質奨励賞への道（マルヤスエンジニアリング）Part1
- 2016年01月-03月 (No.16)
▶ TQMとISO 9001改訂のマネジメントシステム要素間の関係（第4回）福丸氏
- 2015年10月-12月 (No.15)
▶ TQMとISO 9001改訂のマネジメントシステム要素間の関係（第3回）
- 2015年07月-09月 (No.14)
▶ TQMとISO 9001改訂のマネジメントシステム要素間の関係（第2回）
- 2015年04月-06月 (No.13)
▶ TQMとISO 9001改訂のマネジメントシステム要素間の関係（第1回）
- 2015年04月-06月 (No.13)
▶ 日本品質奨励賞への道（オージ一技研）Part2
- 2015年04月-06月 (No.13)
▶ 日本品質奨励賞への道（オージ一技研）Part1

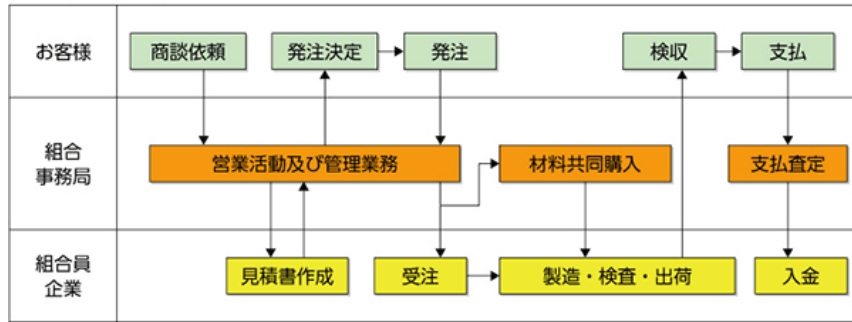
▼ 全てを表示

年度別 INDEX

- [2017年01月-03月 \(No.20\)](#) >
- [2016年10月-12月 \(No.19\)](#) >
- [2016年07月-09月 \(No.18\)](#) >
- [2016年04月-06月 \(No.17\)](#) >
- [2016年01月-03月 \(No.16\)](#) >
- [2015年10月-12月 \(No.15\)](#) >

▲ TOP

業務の流れ (概要)



- ◆組合事務局が営業活動及び管理業務 (QCDD) を担当する
- ◆組合員企業は生産業務に専念する

図1 組合事務局と組合員企業の役割

3. EMS取組の経緯とグループエコステージの概要

当組合は、設立の理念である“共存共栄”のもとに、共同受注活動により受注した製品でお客様の要求（品質・納期はあたりまえ）を満足させ、信頼性のある製品としてお届けするため、各社の特長ある固有技術と情報のネットワークを活用して、経営に取組んできた。

2006年度に入りK社の環境方針で、一次協力企業に対し2008年度中の“ISO14001”または“エコステージ”のEMS認証取得が継続取引の必須条件として打ち出された。また、中国をはじめとする海外生産拠点への生産移転が加速される中、二次協力企業である弊組としては、組合存続のためにグループ全体で、1) 一次協力企業並みにEMSの認証を取得する、2) 一次協力企業レベル並への早急な体質改善が急務であるとの認識に立ち、2008年度に入り対象16社 (ISO14001取得済み1社を除く) にグループエコステージの導入を決心した (図2)。

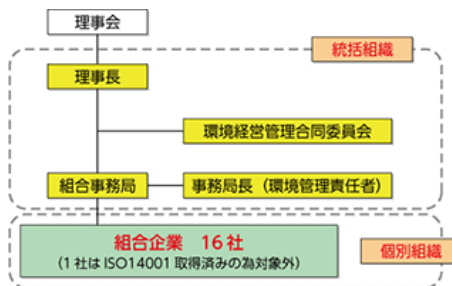


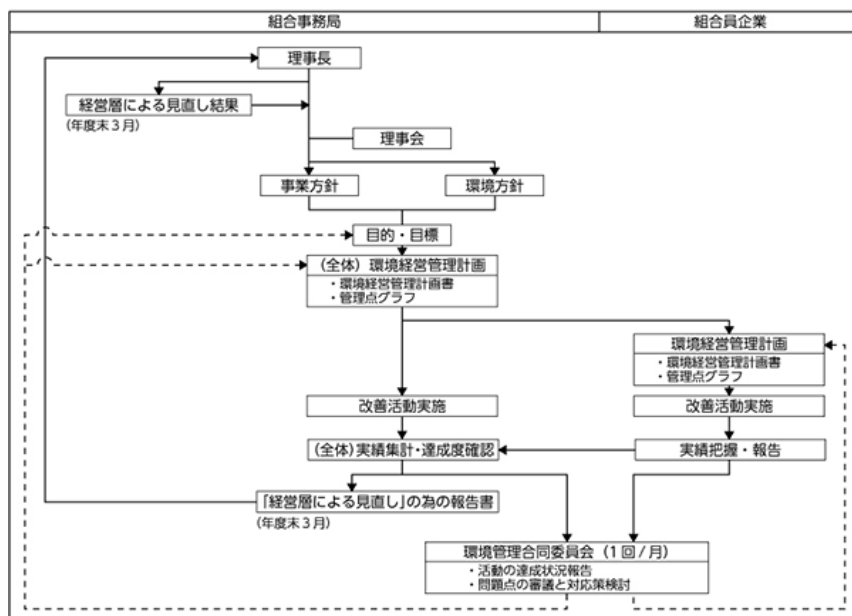
図2 環境経営管理活動の組織

グループエコステージは環境を切り口として“ムリ・ムダ・ムラ”をなくす観点から、組合員企業が全員参加でグループとして体質改善に取組むことができ、企業体質強化の仕組みとして運用・定着ができると考え導入した。2009年3月にグループエコステージ1を認証取得後、2012年4月にはグループエコステージ2の認証取得をすることができた。いずれも組合組織全体として取組んだグループエコステージとしては、日本ではじめての認証取得となっている。

グループエコステージの導入により“環境管理システム”を整備し、対象企業16社に対する目的・目標の策定と方針展開を行い、事務局がリードしてPDCA (Plan: 計画→Do: 実行→Check: 監視・測定→Act: 見直し・改善) のサイクルを使って環境への対応と経営の改善を推進してきた。環境のみならず、品質・納期・在庫を含んだ経営管理の視点から重点管理項目を定め、月次でその進捗を報告・確認する“環境管理合同委員会”を定着させた。改善状況を見える化することにより、各企業のトップの認識が目に見えて変わりはじめ、経営に直結した活動となった。“環境管理システム”から“環境経営管理システム”へと変化するにもなって、本業の経営課題に重点を置いた活動ができるようになり、経営指標が改善されお客様からの信頼性向上につながっている (図3)。

※画像クリックで拡大できます。

環境経営管理システム (方針展開と定例会議)



- 2015年07月-09月 (No.14) >
- 2015年04月-06月 (No.13) >
- 2015年01月-03月 (No.12) >
- 2014年10月-12月 (No.11) >
- 2014年07月-09月 (No.10) >
- 2014年04月-06月 (No.9) >
- 2014年01月-03月 (No.8) >
- 2013年10月-12月 (No.7) >
- 2013年07月-09月 (No.6) >
- 2013年04月-06月 (No.5) >
- 2013年01月-03月 (No.4) >
- 2012年10月-12月 (No.3) >
- 2012年07月-09月 (No.2) >
- 2012年04月-06月 (No.1) >

バックナンバー >



▲ TOP

2 活動の内容

当組合は、設立理念のもと、事業方針と環境方針の整合を図りながら、環境に配慮しつつ組織全体としての品質向上を図るため重点活動を進めてきた。

活動項目

(1) 環境改善に対する活動項目

1. 省資源、省エネルギーを推進し資源の有効利用を図る
2. 職場のムダをなくし、コスト削減をめざす（3Sの実施による職場整備とムダ排除の徹底）
3. 3R活動を進め、廃棄物の削減をめざす

(2) 経営改善に対する活動項目

1. 自主検査の徹底と出荷チェックシートの活用による不具合品の流出防止
2. 納期管理支援システムの活用によりお客様への納期回答をタイムリーに行う
3. 手配基準・ロットサイズの見直しによる在庫の削減

活動内容

これらの目標を達成のための主な柱となる活動は以下のとおりである。

(1) 5Sの強力な推進

1. ねらい
事業活動のベースは、現場の5S活動の徹底にあるとの認識のもと、グループエコステージ導入当初より、最重要課題として取組んできた。
2. 活動状況
 - 導入教育
5S活動の進め方に関する座学研修と受講者全員が参加したモデル企業でのエコステージ評価員による現場確認指導の実施により、自分たちの現場は改善の山であることを改めて自覚するとともに、全員が5Sの必要性を再認識した。
 - 5S活動の評価基準づくり
組合員各社での自主的な5S活動が推進できるように、エコステージ先進企業の評価表を参考にして、「整理・整頓・清掃評価表（表1）」を作成し自主評価と改善の推進を図った。導入当初は一部の5S推進リーダーの活動に止まっていたが、現場の整理・整頓・清掃が進むにつれ、全員参加者の活動に拡大・定着してきた。

※画像クリックで拡大できます。

現場用		実施日					工場場所		評価者		評価点
項目	1	2	3	4	5	1	2	1	2		
整理	①通路	通路に物が置かれ通行不能	不要な物が雑然と置かれている	不要な物が置かれている	物が置かれているが通行可能	通路には何も無い状態					
	②工具箱	不要な物が箱より溢れ山積み状態	不要な物がかなり入れている	不要な物が無いが乱雑な状態	一応整理されている	十分に整理されている					
	③作業台・机周り	不要な書類・工具・道具が山積み	不要な書類・工具・道具がかなりある	不要な書類・工具・道具が山積み	一応整理されている	十分に整理されている					
	④治工具	何も整理されていない	乱雑に置かれている	表示がないが乱れていない	一応整理されている	表示どおり十分に整理されている					
	⑤仕掛品	何も整理されていない状態	乱雑に置かれている	表示がないが乱れていない	一応整理されている	表示どおり十分に整理されている					
整頓	⑥材料	何も整理されていない状態	乱雑に置かれている	表示がないが乱れていない	一応整理されている	表示どおり十分に整理されている					
	①棚の表示	全くない	表示があるが汚れ等で見えない	一部箇所には不適切な表示がある	おおむねスッキリと表示されている	誰にでもわかる表示となっている					
	②治工具	全く整理されていない	表示があるが乱雑になっている	一部箇所の整理に乱れがある	スッキリとしている	表示どおり置かれスッキリしている					
	③仕掛品	全く整理されていない	表示があるが乱雑になっている	一部箇所の整理に乱れがある	スッキリとしている	表示どおり置かれスッキリしている					
	④材料	全く整理されていない	表示があるが乱雑になっている	一部箇所の整理に乱れがある	スッキリとしている	表示どおり置かれスッキリしている					
	⑤設備	設備中で使用不能	使用していない設備がある	利用度を考慮しない配置である	スッキリとしている	利用度を考慮した配置である					
清掃	⑥作業場	壁など雑然とし区画が保たれていない	雑然としていないが区画が保たれていない	区画が保たれているが雑然としている	スッキリとしている	区画され整頓された状態					
	①床面	ゴミが溜り、ほこりが多量に落ちている	ゴミが溜り、ほこりがある	ゴミ等がないが汚れが目立つ	一応きれい	毎日清掃されて十分に綺麗					
	②通路	ゴミが溜り、ほこりが多量に落ちている	ゴミが溜り、ほこりがある	ゴミ等がないが汚れが目立つ	一応きれい	毎日清掃されて十分に綺麗					
	③机周り	ゴミが溜り、ほこりが多量に落ちている	ゴミが溜り、ほこりがある	ゴミ等がないが汚れが目立つ	一応きれい	毎日清掃されて十分に綺麗					
	④工具箱	ゴミが溜り、ほこりが多量に落ちている	ゴミが溜り、ほこりがある	ゴミ等がないが汚れが目立つ	一応きれい	十分に綺麗である					
	⑤壁面・窓際	ほこり等が多量に目立つ	ほこり等で汚れている	ほこり等がないが汚れが目立つ	一応きれい	十分に綺麗である					
	⑥全体ゴミ	ゴミが溜り、ほこりが多量に落ちている	ゴミが溜り、ほこりがある	分別してないがゴミ等が落ちている	区分・分別して一応きれい	分別され十分に綺麗である					
	⑦作業場	ゴミが溜り、ほこりが多量に落ちている	ゴミが溜り、ほこりがある	ほこり等がないが雑然としている	一応きれい	十分に綺麗である					
⑧油・塗料	ほこり・汚れが目立つ	ほこり・汚れがある	ほこり等がないが汚れが目立つ	一応きれい	十分に綺麗である						
改善事項						備考		検印	合計		

表1 整理・整頓・清掃評価表

- エコステージ評価員による現場確認指導の徹底と継続
導入1年目は評価員による現場確認指導を年5回実施し、その後も年3回の確認指導を重ね5S活動の徹底・定着を図った。現場確認指導は「現場確認指摘事項シート（表2）」をもとに実施されており、前回指摘事項が必ずフォローされ、回を重ねるごとにレベルアップする仕組みとなっている。指摘事項には写真を掲載するな

ど見える化を図った。また、現場確認指導時に組合員企業より出される疑問点には、評価員が組合内の具体的な優良事例を紹介し、組合員企業が相互に見学・交流することにより、お互いの“やる気、負けん気”に火が点いて、現場の改善が加速する効果もでている。

※画像クリックで拡大できます。

組合員企業名	安全設備		ライン表示		設備		清掃		その他		その他指摘事項	現場評価
	有	無	有	無	有	無	有	無	有	無		
03 電学野鉄工所	△	△	△	○	△	×	○		△	△	△	12/3
05 熊本利鉄工所	○	○	○	○	○	○			○	○	△	2/3
06 野沢工業	○	○	○		○				○	○		1/23
07 伊鉄工所	○	△+	△+	○	△				△	△	△	2/3
09 熊本野鉄工所	○	○	○	○	△+				△+	○		1/23
11 津内鉄工所	△+	○	○	△	○				○	○		2/3
12 上野鉄工所	△	△	△	△	△	×	△		△	△	×	2/3
13 有楽工業	○		○	○	○			○	○	○	○	10/31
14 有楽工業分工場	○	○	○	○	○							10/31
15 北鉄工所	○	○	○	○	○				○	○	○	2/3
17 北鉄第一工場	○	もったいなく	○	△	×				○	○		9/12
18 伊鉄工所	○	500K	○	○	○				○	○		9/12
19 新丸鉄工	○	○	○	○	○				△+	△	△	2/3
20 山道鉄工所	○	○	○	△+	△+				△+	○		2/3
21 海山田工業	△	×	△	×	×				×	×		1/23
28 海山田工業	△	なし	×	×				なし	なし	なし		8/29
42 新光栄	○	○	○	○	○			○	○	○	○	10/31
43 熊本野鉄工所	○	○	○	○	○				○	○	○	10/31

表2 現場確認指摘事項シート

3. 活動の成果

- 組合員企業の各社長からのコメント
 - 3Sの推進によりムダが排除され、業務効率が大幅に改善され、且つ利益向上に繋がることがわかった
 - 改善効果が見えてくるにつれて、社員の参画意識、改善意識が高まった
- 組合員企業の従業員のコメント
 - 工場内が綺麗になり、床や機械が汚れると自発的に直ぐ拭くようになって、安全で働きやすくなった
 - 自分たちの仕事の改善が環境改善につながるということがわかった
- お客様からのコメント
 - 置き場の表示、床の白いラインなど、以前とは見違えるような安全な職場になり、この状態がずっと不良削減が期待できる

(2) 相互内部監査

1. ねらい

組合組織の特長とグループとして活動することの利点を活かし、相互に相手企業を内部監査して、相手企業の良いところを学び合う。

2. 活動状況

- 内部監査員の養成

評価員による内部監査員養成講座を計画的に開催し、3年間で延べ108名の監査員が養成され、内部監査員養成講座修了証は各企業訪問の際のパスポートとして有効活用されている。また、相互監査の実施により監査員には、着実に監査の目が養われてきており、相手企業の良いところが吸収できるようになった。
- 内部監査チェックリストの作成と活用

相互乗入による内部監査を効率的に漏れなく実施するため、内部監査チェックリストを作成し、年2回の監査で活用されており、指摘事項の摘出に役立てられている。
- 内部監査実施計画にもとづく監査の実施

内部監査実施計画はエコステージ2の対象8社のリーグ戦方式で作成され、2年間で7回実施している。回を重ねるごとに、相手の優良事項と改善事項が見つけれられるようになり、良いところは次々に自社に吸収・展開されるようになった。
- 内部監査実施結果報告に対する評価員の個別指導

内部監査結果は内部監査実施報告会（年2回）で企業ごとに評価員に報告し、指導を受ける仕組みになっている。これは対象企業全社が参加して行われており、自社のみならず他社の指導内容も勉強できる場として、監査員のレベルアップにたいへん役立っている。

3. 活動の成果

- 相互内部監査で他社を監査の視点で見ることにより、お互いに多くの優良事項と改善事項を見つけられるようになり、自社と比較して見習うべきことを社内に展開できるようになった。その結果、参加企業の体質が大幅に改善された。
- 従業員全体に対する内部監査員の保有比率が高企業ほど、経営体質改善が進んでいる傾向にあり、内部監査員が計画的に養成されてきているため、今後さらに体質改善が促進されていくことが期待できる。



※画像クリックで拡大できます。

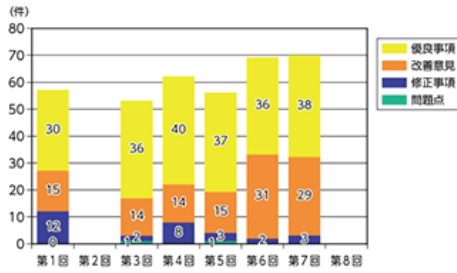


図4 内部監査での指摘事項

※画像クリックで拡大できます。

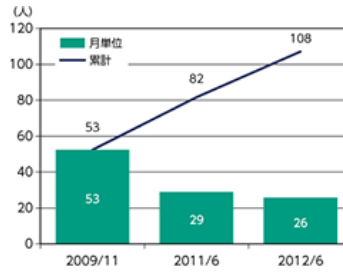


図5 内部監査員養成講座受講者数

(3) モデル企業に習う（グループ外、グループ内）

1. ねらい

グループでの取組みであったので、組合員企業間の取組み姿勢に対するバラツキが大きくその解決が課題であった。そのため、企業間で切磋琢磨できる仕掛けづくりを行った。

2. 活動状況

・グループ外モデル企業見学

グループエコステージ活動の開始にあたり、評価員より紹介をしてもらい、先進的取組みを行っているグループ外のモデル企業を各社経営トップが先頭に立って従業員とともに見学をした（2008年7月26日）…16社27名参加

・グループ内モデル企業見学

評価員に現場改善のグループ内モデル企業を選定してもらい見学会を実施した。これは、お互いの“やる気、負けん気”に火を点け、現場の改善を加速させる効果があった。（対象モデル企業5社）

3. 活動の成果

- ・各企業のトップが自ら見学したことにより、改善の指示がよりの確に出され改善活動のスピードが加速された。
- ・従業員が自社のトップとともに見学したことにより、改善のニーズが共有され、より活発に改善意見が出されるようになった。
- ・お互いに良いところを学び合ったことで、組合員相互のコミュニケーションが活発化し、改善取組に向けた一体感が形成された。

HOME	クオリティマネジメントとは？	バックナンバー	購読方法について	よくあるご質問	お問い合わせ
----------------------	--------------------------------	-------------------------	--------------------------	-------------------------	------------------------

HOME > 2014年1月-3月 (No.8) > 連載 > 日本品質奨励賞への道 (小松共栄工業協同組合) Part1

スペシャルインタビュー	特集	連載	コラム・エッセイ	特別企画
-----------------------------	--------------------	--------------------	--------------------------	----------------------

連載 日本品質奨励賞への道

この連載では、日本品質奨励賞受賞組織にフォーカスし、代表者へのインタビューと、取組みの内容をご紹介します。

第8回 小松共栄工業協同組合

2012年度日本品質奨励賞 品質革新賞

Part1 取組み紹介

組合員企業のEMSを活用した相互研鑽による経営体質の強化

小松共栄工業協同組合 理事長
島田 潤一郎 氏

(4) 改善事例発表会を活用した相互研鑽

1. ねらい

改善事例発表会を計画的に開催し、各社での小集団による改善活動の促進を図るとともに、発表会の聴講を通じて相互研鑽を促進する。

2. 活動状況

・改善事例発表会の計画的開催

2011年より年2回各社の改善活動の事例発表会を開催し、延べ29テーマの発表を延べ約390名の各社従業員が聴講し相互研鑽が図られ、担当業務に対する問題意識や改善意欲の向上に繋がっている。

・アドバイザーコメントシートによる活動の定着化

発表会にはK社幹部と日本科学技術連盟QCサークル上級認定講師をアドバイザーとしてお招きし、活動に対するアドバイスと指導をお願いした。

さらに、発表テーマごとにQCサークル上級認定講師が、改善リーダーおよび当該企業経営トップとともに、発表資料をもとにした事前の意見交換会を実施した。また、当日の発表と合わせて、QCストーリーのステップごとに「アドバイザーコメントシート (表3)」を作成して発表者に渡し、今後の活動のステップアップに役立てて貰うように工夫・継続を行った。

※画像クリックで拡大できます。

連載
2016年07月-09月 (No.18) ▶ 失敗事例から学ぶ：はじめに (東京大学大学院 濱口哲也)
2016年04月-06月 (No.17) ▶ 日本品質奨励賞への道 (マルヤスエンジニアリング) Part2
2016年04月-06月 (No.17) ▶ 日本品質奨励賞への道 (マルヤスエンジニアリング) Part1
2016年01月-03月 (No.16) ▶ TQMとISO 9001改訂のマネジメントシステム要素間の関係 (第4回) 福丸氏
2015年10月-12月 (No.15) ▶ TQMとISO 9001改訂のマネジメントシステム要素間の関係 (第3回)
2015年07月-09月 (No.14) ▶ TQMとISO 9001改訂のマネジメントシステム要素間の関係 (第2回)
2015年04月-06月 (No.13) ▶ TQMとISO 9001改訂のマネジメントシステム要素間の関係 (第1回)
2015年04月-06月 (No.13) ▶ 日本品質奨励賞への道 (オージー一技研) Part2
2015年04月-06月 (No.13) ▶ 日本品質奨励賞への道 (オージー一技研) Part1
全てを表示

年度別 INDEX
2017年01月-03月 (No.20) >
2016年10月-12月 (No.19) >
2016年07月-09月 (No.18) >
2016年04月-06月 (No.17) >
2016年01月-03月 (No.16) >
2015年10月-12月 (No.15) >

▲ TOP

No	QCストーリーのステップ	着眼点	会社名	テーマ
			〇〇〇〇	アラザリキヤの品質向上
1	テーマの選定 (取上げた理由と目的)	なぜこのテーマを取上げたか (上司方針・現場の課題)	〇会社方針を達成する自分の現場では何をやることを必要かを考えてテーマを選定されたこと	
2	現状の把握と目標の設定	現状を把握する ・特性を定める ・目標を決める	〇現状把握をするためのテーマが管理されています *ただし慢性不良として廃止したPキヤだけでなく、平行度不良になり手直ししている個数も今回の改善活動の範囲に含めることが必要であったと思います	
3	活動計画の作成	実施事項を決める ・役割分担を決める		
4	要因の解析	特性の要因を調べ ・要因を解析し実際に結果に影響する要因を突き止める ・対策項目を決める	〇特性要因図により多くの要因を出しその中で重要要因を抽出されてその要因を検証したプロセスがあることはQC的には理にかなったやり方をされています *対策前のCp=0.68は相当な数の手直し可能な平行度不良が発生していると思います。 廃止した数の32個だけが改善の対象ではないと思います 〇改善の進め方の着眼点が大変素晴らしいと思います	
5	対策の検討と実施	対策の具体化を検討 ・テーマ別により対策内容を整理する ・実施方法を検討 ・対策を実施	〇対策の結果を「ヒストグラム」や「工程能力指数」などのQC手法を活用されて理論的に改善活動を進められています。(QC検定3級資格の成果だと思えます) 〇対策(Ⅱ)で37の除去対策から、改善の目をPキヤのPキヤに向けてことは現場のものづくりの固有技術が活かされた成果です	
6	効果の確認	対策結果を確認する ・目標と比較する ・成果をつかむ	*工程能力指数は対策(Ⅱ)後にCp=2.18と絶対不良が出ない値でありながら、手直しが発生することは矛盾がありますもう一度、平行度不良のテーマの取り方を考察されて真の対策をする必要があります 〇Cp値などQC手法を随所に使った発表で分かりやすかった *規格外れが見つければ再加工することでしたがそれでも不合格になった場合の損失金額がどのくらいあるのかお示願します	
7	標準化と管理の定着 (再発防止、防止)	標準化 ・標準制定 ・標準化 管理の定着 ・関係者に周知徹底 ・教育 ・維持の確認	〇平行度で基準値0.0016のCp2.16の技術力が素晴らしい *測定誤差が気になりました。測定方法の説明があれば良かったと思います	
8	反省・残った問題点と今後の計画	次の計画を実施	*「水平展開」で計画したことを計画通りに実施することをお願いします "手直しは不良である"として、もう一度QC手法を活かして問題解決に取り組みして下さい	

図3 アドバイザーコメントシート

3. 活動の成果

- 改善事例発表会の開催に合わせ、各社での小集団活動がコンスタントに実施されるようになった。
- 改善事例発表会の聴講を通じて各社従業員の問題意識や改善意欲が向上してきた。

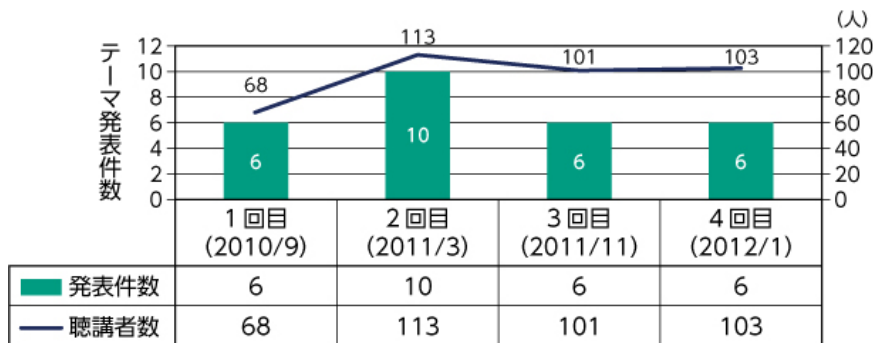


図6 テーマ発表件数と購読者数

(5) 人材の育成 (エコステージ推進要員の養成)

1. ねらい

エコステージ活動が各社でスピーディーに、且つ確実に展開されるようリーダー教育に重点をおいた参加しやすい教育を企画・推進した。

2. 活動状況

リーマンショックによる仕事量激減のピンチをチャンスと捉え、助成金などを活用しエコステージ推進リーダーに重点を絞った教育・訓練を実施した。

3. 活動の成果

- エコステージ推進リーダーに対する内部監査員養成講座とエコステージ実践講座は、エコステージに対する理解と関心が深まり参加企業の改善が驚くべきスピードで進んだ。
- QC検定講座は、検定合格者の輩出と小集団活動の促進に繋がっている。

2015年07月-09月 (No.14) >
2015年04月-06月 (No.13) >
2015年01月-03月 (No.12) >
2014年10月-12月 (No.11) >
2014年07月-09月 (No.10) >
2014年04月-06月 (No.9) >
2014年01月-03月 (No.8) >
2013年10月-12月 (No.7) >
2013年07月-09月 (No.6) >
2013年04月-06月 (No.5) >
2013年01月-03月 (No.4) >
2012年10月-12月 (No.3) >
2012年07月-09月 (No.2) >
2012年04月-06月 (No.1) >

バックナンバー >



▲ TOP

講座名	回数	参加人員	企業数	
1. 環境経営システム (エコステージ実践講座)	7	382	64	
2. 品質管理	QC7道具	2	155	20
	QC検定	6	369	46
3. 生産技術	溶接の基礎	2	117	11
	機械加工の基礎	1	63	7
4. 設備管理 (保全)	機械加工関係	1	56	5
	プレス加工関係	1	103	9
5. 管理技術 その他	生産管理	1	64	7
	安全	1	87	8
	省資・省エネ	1	113	11
建設機械の 商品知識	2	132	13	
合計	26	1,783	218	

表4 組合集合教育の実施状況

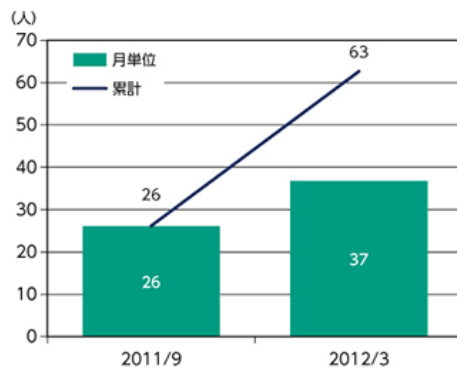


図7 QC検定合格者数

(6) 活動の特徴と仕組みの整備

グループエコステージ活動を通じて、当組合の環境経営管理の仕組みが整備され、組合員各社の経営体質が大幅に改善されグループ全体の経営体質が強化された。これらの仕組みの主なものは以下の内容である。

1. グループ16社が、エコステージ活動を通じてEMSを習得し、相互内部監査（相互研鑽）で他社を監査の視点で見ることにより、お互いに多くの優良事項と改善事項を見つかけられるようになり、自社と比較して見習うべきことを社内に展開できるようになった。その結果、大幅な体質の改善をはかることができた。相互内部監査は、2年間で7回実施した。
2. 目標値管理とそれを達成するための保証策としてプロセス管理ができる環境経営管理計画書を活用し、プロセス管理を行いながら目標値の達成度合いに応じて施策を追加し、確実にPDCAを廻せる仕組みが定着してきた。

※画像クリックで拡大できます。

表5 環境経営管理計画書

3. 経営活動の進捗管理は組合事務局が主導で行い、月次に「環境管理合同委員会」で、その進捗を報告・確認する仕組みを定着させ、改善状況の見える化をはかってきた。
4. 事業活動のベースは、現場の5S活動の徹底にあるとの認識のもと、グループエコステージ導入当初より、最重要課題として取組んできた。導入1年目は改善指導会による現場チェックを5回実施し、その後も年3回の指導会を重ね5S活動の徹底・定着を図った。現場チェックシートには、指摘事項ごとに写真を掲載し見える化を図った。環境のみならず、品質・納期・在庫を含んだ経営管理の視点から重点管理項目を定め、月次に「環境管理合同委員会」でその進捗を報告・確認する仕組みを定着させ、改善状況の見える化することにより、各企業のトップの認識が目に見えて変わりはじめ、経営に直結した活動となった。「環境管理システム」から「環境経営管理システム（前述、図3）」へと変化するにともなって、本業の経営課題に重点を置いた活動ができるようになり、経営指標が改善されお客様からの信頼性向上につながったものと確信している。今後も更なる改善を加え定着を図っていきたい。

活動の効果

グループエコステージ活動を通した、環境経営管理活動を推進した結果



1. 一次協力企業並にエコステージの認証取得することができた。

1. グループエコステージ1の認証取得（16社）…2009年3月
2. グループエコステージ2の認証取得（16社）…2012年3月（内8社は2010年3月取得済み）

2. 一次協力企業レベル並の体質改善をめざして活動に取り組んできた結果

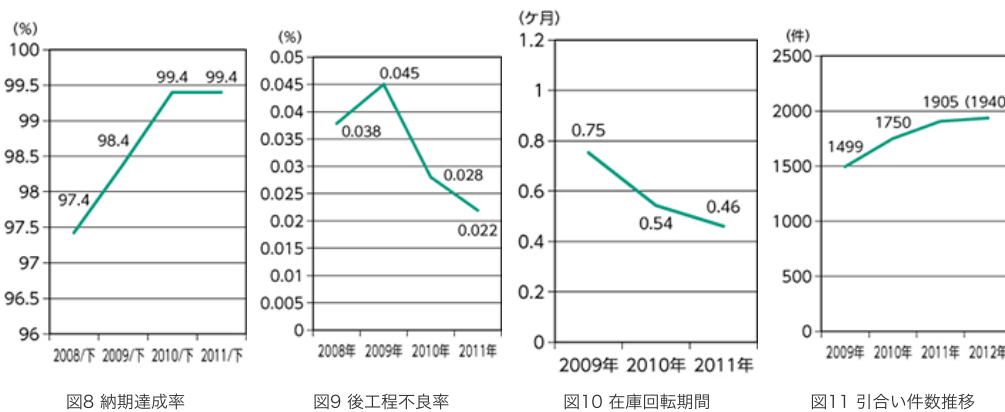
1. 顧客要求事項である環境改善の効果

- 電力料削減および産業廃棄物削減の意識の向上が図られた
[2011年度末にゼロエミッションを達成（産廃物の埋立比率3%以下）]

2. 経営改善としての効果

経営指標が改善されお客様の信頼性が向上した

- 納期達成率の向上
2008年下期：97.4%→2011年下期：99.4%（図8）
- 後工程不具合の低減（不良率）
2008年：0.038%→2011年：0.022%（図9）
- 在庫回転率
2009年：0.75ヵ月→2011年：0.46ヵ月（図10）



3. 無形の効果

一次協力企業並のEMS認証取得と一次協力企業レベル並みのQCDの改善成果により

1. K社の信頼度UPにより、引き合い案件・応援依頼が増加しはじめている（図11）
2. 積極的なエコステージの取組が評価されK社の認知度が向上し、外部で活動成果をPRする機会が増えている。
 - K社A工場でのQC発表大会（2011年7月）に組合員企業2社が初出場
 - K社A工場でのQC発表大会（2012年7月）に組合員企業1社が連続出場
 - K社K工場での優秀改善事例発表会（2011年3月）への発表要請を受け発表（該当2社中の1社）
 - K社O工場での優秀改善事例発表会（2011年6月）への発表要請を受け発表（該当2社中の1社）
 - 金沢大学タウンミーティングin小松のものづくり分科会での改善事例発表（2011年12月）の発表要請を受け発表（該当1社）
 - 団体中央会の組合事業活動の紹介記事（全国版：2012年3月）で当組合のグループエコステージの取組みが紹介され、他県中央会よりの問い合わせがきている。

4 今後の課題

今後の計画としては、K社の新たな協力企業への要求事項である安全への対応とCO2削減およびCSR調達への対応と、環境経営管理システムの定着化のため、以下の充実を図りたい。


1. 相互乗り入れによる“内部監査”の更なる充実を図る
2. 小規模企業に負担を掛けない、環境経営管理システムの定着を図るための仕組みづくり
3. 活動の進捗管理など、見える化の最新情報を電子掲示板で閲覧できる体制を整備する
4. 改善事例発表会の計画開催による小集団活動の活発化と定着を図る

グループエコステージに取組み、“環境管理システム”を整備し、環境への対応と経営の改善を推進した段階から、環境のみならず、品質・納期・在庫を含んだ経営全般にわたる“環境経営管理システム”へと展開・進化が図られた。

組合員経営トップをはじめ、全従業員に展開した“私の宣言”の表明による活動の推進は、経営課題の共有と課題に対する従業員の認識、経営への参画意識が向上し、仕組みとして定着してきた。

かけがえのない地球環境を次世代に受け渡していく

北山 雄太



会社では	マジックチェックで溶接の確認をしっかり行い、未加工・脚長不良を完全に無くします。
家庭では	ゴミの分別とリサイクルを徹底します

全員参加の意識を高めるために、全社員に「私の宣言」を表明してもらい、掲示した

↓

各個人の本来業務の改善が環境改善活動に繋がることが理解された

図12 "私の宣言"シート

相互乗り入れによる内部監査は、組合組織の特長を生かし、とても有効な体質改善の手段であり、今後ともマンネリ化すること無く継続して成果がえられるよう、重要な仕組みとして改善していきたいと考えている。

小松共栄工業協同組合

事業内容	建築機械部品ならびに産業車両部品、道路建築機械部品の製造
本社所在地	石川県小松市光町25番地
設立	1973年（昭和48年）6月
従業員数	342名（2013年4月現在）
ホームページ	http://komatsu-kyoei.jp/

受賞組織

組織名	小松共栄工業協同組合
-----	------------