

企業で取り組む環境経営 エコアクション 21 vol.6

「現場の声」を形に
日々の提案の積み重ねと
積極的な設備の刷新が
生産性向上と省エネに結実

お話を聞きしたのは

株式会社エコボード

専務取締役 営業統括責任者

きむら しげき
木村 繁喜 さん



▶ 2005～2015年度までのエネルギー使用量の実績 ※2005年度を100とした場合



「エコアクション21に
取り組まれたきっかけは？」

環境に配慮した新しい活動を検討していた頃に知りました。社名の「エコボード」は主力製品の特殊ダンボール資材の名前でもありません。主な原料は故紙、パレットや梱包材などとして使われ、廃棄時はリサイクルできます。エコを冠し地球に優しい製品を作る企業として、エコアクション21を選びました。環境省のお墨付きで、社員に負担を掛けずに取り組める活動だったことが決め手です。

「エネルギー削減について具体的な
取り組みを教えてください。」

「生産性を上げれば結果として省エネに繋がる」という考えで活動しています。大きな柱は「設備改善」「各作業部の工夫による効率アップ」の2つです。

もっとも効果的なのが「設備改善」。作業を可能な限り機械化し、既存の機械やシステムも使いやすく精度が高いものに刷新・改良することで、生産性が少しずつ向上しています。具体例としては、接着・裁断の機械を位置調整の精度が高いものに変えることで、スレ

などの不良を削減。効率が上がれば廃棄物も減りました。このような現場の要となるのが「各作業部の工夫による効率アップ」。社員の意見を積極的に業務に取り入れていきます。例えば、ウォータージェットによる裁断時、1回の作業で1枚切断していたところを、現場の提案で複数枚重ねて切ることに。作業時間がトータルで短縮され、電力も排水量も削減できました。社員の意見は設備改善にも採用。集約するための「改善・提案制度」も設けています。

「社員に向けて、意識向上の
働きかけはされていますか？」

毎年部署ごとに「アクションプラン」を作成し、生産性向上の目標値とスローガンを設定。日々の取り組みに活かしています。また、社員には、失敗を恐れず新しいことを提案・実施するよう推奨しています。社長は毎日のように現場に出てコミュニケーションし、意見があれば改善にすぐ反映するよう努めています。挑戦しやすい提案が形になりやすい環境も、意識向上においてプラスになっているのではないのでしょうか。

「エコアクション21に
取り組んで良かったことは？」

登録とともに、エネルギー削減量を数値化し公表するようになりました。現状が把握でき、一般社員も結果が目に見えて分かるように。モチベーションアップや日々の工夫に繋がっていると思います。



現場社員から生の声を集め、改善にすぐに活かしています。

株式会社エコボード

所在地 〒701-0164 岡山市北区撫川 1530-3(本社)

従業員数 45名 (認証・登録日) 2007年1月22日

故紙を主原材料とした総合梱包資材を製造。日本国内だけでなく欧州各国でもニーズが広がっています。

エコアクション 21

環境省が策定したガイドラインに基づいて環境経営のためのしくみを構築・運用している事業者を認証・登録する制度です。エコアクション21



エコアクション 21 地域事務局 岡山県環境保全事業団

〒701-0212 岡山市南区内尾 665-1 Tel 086-298-2122 Fax 086-298-2496
Mail ea21@kankyo.or.jp http://www.kankyo.or.jp