

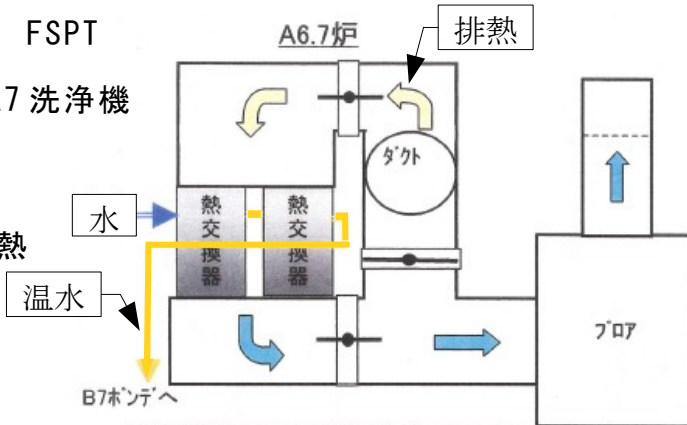
*** 第3Sの環境改善活動 ***

9月に行われた“環境改善推進会議”で、各チームの第3Sの活動状況・結果等を発表して頂きました。その中から改善事例を紹介します。

◆ 炉の排熱利用 実績と横展開 FSPT

2012年7月実施済 A8炉の排熱をA7洗浄機の補給水の加熱に利用
都市ガス費用 188万点/年 削減

2013年5月横展開へ A6・7炉の排熱をB7ボンドの補給水の加熱に利用
都市ガス費用 508万点/年 削減
(ガス単価71円/m³)



◆ コンプレッサの台数制御と低圧化 FJPT

55kWから75kWと出力が大きいコンプレッサに更新したので、台数削減できるかを手動台数制御で取り組み、仮設の37kWを2台停止させました。更に、この1台の吐出圧を0.7Mpaから0.55Mpaへ下げる事や、インバーターの働きによる電力使用量の削減ができています。

◆ 空調管理での気づきでの節電 APST

第8工場では、冷房の温度設定をいつの間にか26℃に変更されており、そのままになっていました。そこで、職場環境に合わせた28℃に固定しました。また、冷房中に天井ファンを運転させると室温が上がるという認識がなかったため、天井ファンの運転管理の意思合わせをしました。室温計も三次元測定器の職場にしか設置されていませんでした。そこで、各ポイントに室温計を設置し、28℃の室温管理を開始しました。

◆ 有害物質を含む副資材の削減や再生品への切り替え SMPT

- ・数年ぶりに購入依頼のあった研削液が塩素系であった為、非塩素系の代替品を提案しました。そして、テストで問題が無いことを確認し、切り替えました。ちなみに、価格は同じです。
- ・梱包用のPEシートを再生品に切り替えました。費用は△14.6%削減で、環境に優しく一石二鳥です。

*** ISO14001 環境マネジメントシステム新たな展開へ ***

2011年10月15日の更新審査で、アドバイスを頂きました。

- ① 本来業務の改善活動がコスト削減に繋がることをよく理解してください。
- ② 有益な環境側面から導き出される改善活動が重要であることをよく理解してください。
- ③ 重要な環境側面は漏れなく活動計画に反映してください。
- ④ システムは、できるだけ、やりやすく、わかりやすく、シンプルなものにしてください。

《そして、あれから1年が経ちました》

環境側面調査もシンプルになり、2013年度の改善活動がスタートしました。しかし、そんな中でも新たに様々な疑問点が浮かび上がってきました。

◆ なぜ、間接部門はEMSで本来業務の改善をしなくちゃいけないの？

⇒ “ある事が原因となって、その影響が巡り巡って意外なところに及ぶ” ということの例えとして「風が吹けば桶屋が儲かる。」があります。間接部門の本来業務の改善活動が「風」だとすると、収益改善効果と環境改善効果が「儲かる桶屋」です。この繋がりを理解して取り組んでください。

◆ 環境側面ってなに？ どう表現したら環境側面になるの？

⇒ 例えば、今ここに「電力」というひとつの四角い箱があるとします。正面から見るとやはり「電力」という面だけしか見えません。しかし、見る角度をいろいろ変えてみると他の姿が見えてきます。それが「電力の使用」「電力の損失」「電力の漏えい」や「電力の管理」などです。即ちこれが「環境側面」です。そう見ることによって、同じ電力に関係しているものでも様々な改善に取り組むことができるようになります。言い換えれば、これは、それぞれの部門が何を優先的に取り組んだらよいのかを見極める方法なのです。

◆ 前向きに取り組んでいるけど、どうしたら環境に貢献できるの？

⇒ “環境の為になる” だとか “環境に係る” だとかという 紙・ゴミ・電気をムリに意識した様な活動ではなくて、あなた自身の毎日の仕事の改善に取り組んでください。それこそが環境に貢献できることに繋がります。

これらの事を踏まえて、今月にサーベイランスを受けました。審査の結果は、次号で紹介します。