

品質基軸のアイコク版EMS 更新審査

◆ 社長へのインタビュー（『トップインタビュー』より）

- “品質をより良くする年”にする。この考え方・やり方は今年も変えない。全員で品質改善を進めて環境がより良くなるように推進していく。
- 品質基軸の環境ISOの理解が進み、全社課題ラリー発表会での成果発表が環境を意識したものになってきている。
- MS事業部が本社に移動し、またHTとCFが統合しました。コミュニケーションもよくなってきたので、環境活動でもより大きな成果につなげていく。
- MS事業部は直接ものづくりはしていないが、自動運転・機能安全をPC上でシミュレーションして環境にやさしい事業を推進しようとしている。
- 創業77周年を迎え、森上工場跡地をホテルが生息する“いこいの広場”として地域住民に開放し、地域との共生を一層充実させていきます。
- パートナーの皆さんには60歳を過ぎても好きなだけ会社に残ってもらい、アイコクアルファで働いて本当に良かったと感じていただきたい。

◆ 新たに加わった山崎第2工場（旧HT）、MS事業部の審査より

＜山崎第2工場＞

熱処理工場として、火災・油使用・廃水が重点管理ポイントとなるが、環境重点設備の管理状態は大変良かった。課題ラリーにおいては、品質改善がもたらす再作の材料費や電力費の削減、廃棄物削減、残業時間削減といった相乗効果は、皆さんが思った以上に大きなものです。もっと積極的に評価してよいですね。

＜MS事業部＞

お客様へのシステム導入実績、サポートによる品質改善効果を数値化し、好事例を増やして次の商談へ展開すれば、営業トークはなくても信頼関係の構築に繋がります。顧客が増えると同時に儲けも増やせますね。

どちらの事業活動も環境への貢献度が大変高いと評価していただきました。

＜審査リーダーより＞



回覧確認欄

--	--	--	--	--	--	--	--	--	--

今回は改善提案（観察事項）を5件もらいました。事務局・ECSTが対策区として是正活動を進めていきます。

◆ 改善提案（観察事項）= 5件

1. サイトマップの適用範囲の表記に関する件 対策区：事務局
本社工場のサイトマップに適用範囲外のアイコクアルファオートが表示されていた。環境規定の表記見直しが必要。
2. 環境影響評価見直しプロセスの明確化に関する件 対策区：事務局
年間環境改善活動表（A3用紙）は年初に作成するが、年度途中の変更や事故・苦情発生に伴う見直しに関する記載がない。環境規定への記載が必要。
3. 取組計画の振り分け先に関する件 対策区：事務局
重点課題には改善項目だけでなく維持管理項目（監視、測定、分析及び評価）も含まれる。よって環境規定の計画策定プロセスには維持管理項目の記載も必要。
4. 危険物倉庫の在庫管理に関する件 対策区：EMSG
本社、CF、APがそれぞれで発注・管理しているが、危険物倉庫内全体の在庫管理がどの部署でも実施されていない。在庫管理方法の見直しが必要。
5. グリストラップの管理に関する件 対策区：ESSG
山崎工場食堂排水口のグリストラップは、管理者が不明で油脂や残渣（食べ残しカスの堆積）が見られた。管理部門を明確にして維持管理が必要。

審査コラム 審査員のつぶやき『アイコクさんのこれいいね！』

その① 「森上工場跡地を“いこいの広場”にするところがすごい！」
一般の会社なら跡地を売却してマンションが立ってしまう。いこいの広場として子供が遊べる公園を作り、近隣住民に開放してしまうところがすごい！

その② 「こんなきれいな熱処理工場見たことない！」
山崎第2工場（旧HT）では、「こんなに綺麗な熱処理工場は見たことない」とお褒めの言葉を頂きました。5Sの賜物であると実感しました。

その③ 「レーダーチャートを用いた力量評価がいいね！」
力量評価は4分円がよく使われるが、多能工化に取り組む課題ラリーで使われていたレーダーチャートに「これいいね！」と高評価でした。

その④ MS審査での模範解答「リスクと緊急事態の違いって何？」
審査員の質問に“リスクは発生させない様に手を打つ、緊急事態は万一の発生を想定して手を打つ”と返答。的を射た返答に審査員ニッコリ。