

エコアクション21

環境活動レポート 第9版



大垣まつい

ユネスコ無形文化遺産
国重要無形民俗文化財

対象期間 平成28年10月1日～平成29年9月30日

伊藤鉄工株式会社

発行日 平成29年10月19日

改定日 平成29年11月30日

ごあいさつ

前年度の環境活動レポートのまとめは、「無限にあるEA21活動に対して弊社に適した取組形態を作り上げたい」と記載しました。このことを頭に置きながら新しい取組の構築に努めました。

結果は、新しい取組を見つけ出すこと、その取組を実践すること、成果を上げることの難しさを実感しつつ取組んでまいりました。

本年度からは取組を大きく2点変更しました。その第1点は、原単位管理から総量管理にしたことです。第2点は、環境活動の成果を年度末に実施していたチェックを四半期ごとに実施する体制にしたことです。これらの変更を受け、会議の在り方や資料のまとめ方を考え直しました。

従来は、月1回のエコ会議ですべての活動を協議し実践してきました。今年度からは「C会議」、「江戸しぐさ更新会議」、「エコ会議」と「昼会」に大きく4種類の会議にしました。年間の会議の回数も四半期ごとに活動成果をチェックするC会議は、3か月ごと（1,4,7,10月実施）に、江戸しぐさの名言を更新する江戸しぐさ更新会議は、C会議1ヶ月前に実施することに位置付けました。

「C会議」と「江戸しぐさ更新会議」は会議内容が明確になる名称を付けた目的別会議です。弊社にとって車の両輪になる重要な会議です。その他毎週実施する昼礼は必要に応じて昼会にして短時間で協議します。短時間ですが、タイミングを逃さず素早く協議出来るメリットがあります。更に環境活動を推進する方法として、社内回覧、社内の掲示板の活用や社内アンケート方式を採用して取組を推進するシステムが出来上がったことです。これらの協議システムは、社員で作上げたもので、このこと自体大きな成果ではないかと思っています。その他、社員の自主的な研修会や従来のエコ会議は必要に応じて実施します。

以上が大きく変更し試行し構築してきた弊社の取組です。











最後に、弊社の環境活動レポートをご高覧いただきご指導・ご鞭撻を賜りますようお願い申し上げます。

平成29年10月19日
伊藤 誠

今月の目標



も く じ

 I.組織の概要	3
 II.対象範囲	4
 III.環境理念・環境方針	5
 IV.環境目標	6
 V.環境活動計画	15
 VI.環境目標の実績と評価	16
 VII.環境活動計画の取組結果とその評価	18
 VIII.次年度の取組内容	26
 IX.環境関連法規等の遵守状況の確認及び評価の結果並びに違反、訴訟等の有無	27
 X.代表者による全体評価と見直しの結果	28

表紙写真 大垣まつり

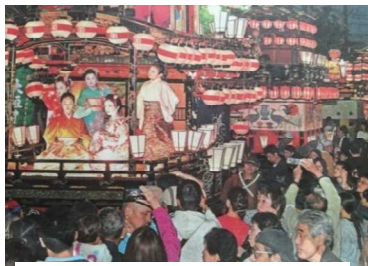
大垣祭りの山(やま:大垣の地域文字では、「車」偏の右のつくり「山」を書く)の起源は、慶安元年(1648)、大垣城下町の総氏神であった八幡宮が十万石初代藩主戸田氏鉄(うじかね)公により再建整備されたおり、城下18郷が喜びを神輿3社の寄付で表し、大垣10か町が10両の山を造って曳き出したのが始まりと伝えられています。

延宝7年(1679)、藩主戸田氏西(うじあき)公から、神楽山(かぐらやま)、大黒山(だいくくやま)、恵比須山(えびすやま)のいわゆる三両山(さんりょうやま)を賜り、それを機に10か町は、山の飾り付けに趣向を凝らしていきました。しかし、濃尾震災や戦火によって多くの山を失います。その後、修復や復元、購入などにより山の再建が進められ、平成24年に全13両の山が勢ぞろいしました。平成27年、東西の祭礼文化と藩主下賜の山が残ることが評価され、「大垣祭の山行事」として国重要無形民俗文化財に指定。さらに平成28年、ユネスコ無形文化遺産に登録されました。

私たちモノ作りに携わっている業界では、多分に改善提案のヒントが「からくり」に隠されています。これらのからくり技術は、長年蓄積してきた密度の濃い一つの日本の技術文化だと思えます。

次回の環境レポートには、大垣まつりの山のからくり焦点を絞って観てゆきたいと考えています。そして、「からくり改善」に繋げていきたいと考えています。

(菅原山と表紙の幕末の写真は、「大垣市教育委員会蔵」)



提灯が幻想的に山を照らす



菅原山 筆文字書きのからくり山



I. 組織の概要

- | | |
|----------|-------------------------------------------------------------------------------|
| 1. 事業所名 | 伊藤鉄工株式会社 |
| 2. 代表者 | 代表取締役 伊藤 誠 |
| 3. 所在地 | 〒503-0985
岐阜県大垣市野口三丁目1番地7号 |
| 4. 連絡先 | TEL 0584-91-6849 / FAX 0584-93-0075
E-mail heky66@proof.ocn.ne.jp |
| 5. 経営理念 | (1) お客様のご要望に「確かな技術・誠実な対応」で
応え、社会の発展に貢献する。

(2) ものづくりを通して社員の人間的成長を図る。 |
| 6. 事業の概要 | マシニングセンター、NC旋盤、ワイヤーカット等で金属部
品（治工具、試作品、金型部品）の加工及びダーツ・バレル
の製造 |
| 7. 事業規模等 | |
| ①創業年月 | 1969年8月（昭和44年） |
| ②資本金 | 3,456万円 |
| ③従業員数 | 13名 |
| ④面積 | 敷地1657.6㎡ 床495㎡ |



1. 伊藤鉄工(株)の変遷

- | | |
|-------------------|----------------------------------------------|
| 1969年(昭和44年) | 創業 |
| 1979年(昭和54年) | 伊藤鉄工(株)を設立 |
| 1996年(平成8年) | 地元5社が共同で「大垣テクノメタル協同組合」を
結成し、工業団地として新天地へ移転 |
| 2010年(平成22年)1月25日 | エコアクション21の認証を取得
認証・登録番号 0004532 |
| 2011年(平成23年)3月15日 | 第14回環境コミュニケーション大賞の環境活動レ
ポート部門で「奨励賞」を受賞 |
| 2016年(平成28年)5月30日 | 第2回環境人づくり企業大賞2015において
「優秀賞」を受賞 |

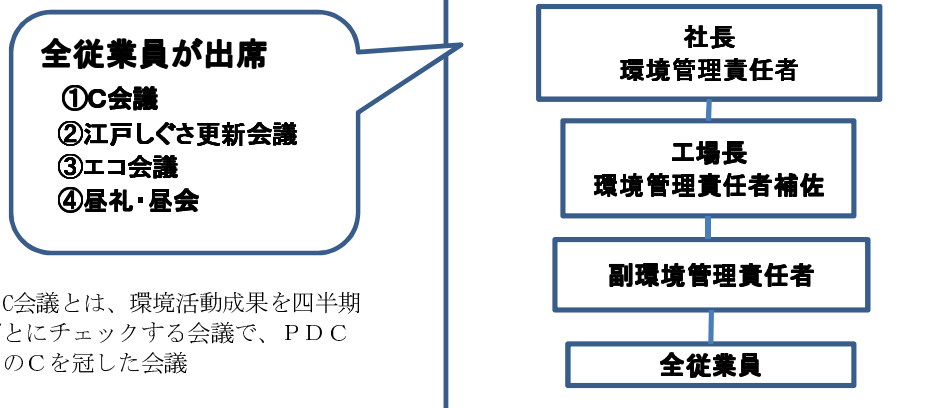




Ⅱ.対象範囲

1. 認証・登録範囲 全社・全組織・全活動
2. 対象期間及び発行日 対象期間：平成28年10月1日～平成29年9月30日
(平成29年度の当社会計年度)
第9版 発行日：平成29年10月19日
3. 次期作成予定日 平成30年10月中旬
3. 環境推進組織
 - ①環境管理責任者 伊藤 誠
 - ②副環境管理責任者 山田 韶月

4. 環境推進組織図



EA21に関する組織・会議・資料と内容		
組織	役割・内容	
組織	環境管理責任者	1.環境経営に関する統括責任者 2.環境経営に必要な人材、設備、費用、時間、技能、技術者の確保 3.各責任者の認証 4.環境方針の策定、見直し、及び全従業員への周知徹底 5.代表者による「全体の評価と見直し」及び環境活動レポートの「代表者による総合評価」の作成 6.EA21の更新・中間審査資料全般の承認 7.環境活動レポートの作成と公表の承認
	環境管理責任者補佐	1.保全カレンダーにより、EA21に関する取組の指示 2.その他EA21に関する取組全般の進捗状況の把握と取組の指示 ※社内での受注状況とEA21取組状況の調整 3.環境活動レポートの作成内容の確認
	副環境管理責任者	1.環境管理責任者及び補佐の援助 2.EA21推進事務局(C会議、江戸しぐさ更新会議、エコ会議、その他EA21に関する会議等の推進) 3.環境への負荷の自己チェックシート及び環境への取組の自己チェックリストの実施 4.「環境活動計画」の原案作成 5.環境活動の実績値の集計と環境管理責任者への報告 6.環境関連法規の作成と、管理及び遵守状況の評価 7.環境活動レポートの作成と公表 8.各種環境関連文書の作成と保存管理
	全従業員	環境理念、環境方針の重要性を自覚する。 会議で決められたことは守り、自主的・積極的に環境活動へ参加する。
会議	C会議	1.全社員出席 2.四半期ごとに環境活動結果をまとめた「環境活動計画」資料に基づきチェックし、対応を協議する。すなわち、P→D→C→Aをうまく回転させる。 3.実施時期は、四半期の環境活動結果が集計できる最も早い昼礼後の時間帯に実施する。従って、原則10.11.12月分の活動チェックは1月、12.3月分のチェックは4月、4.5.6月分のチェックは7月、7.8.9月分のチェックは10月の年4回実施する。 4.会議は、効率よく進むよう事前に資料配布をする。
	江戸しぐさ更新会議	1.全員出席 2.実施時期は、C会議実施月の前の月を原則とする。従って、12.3.6.9月の年4回とする。 3.目的は、江戸しぐさを通して当社の経営理念にある「人間的成長」を図ることにある。そのために、期間中目標に設定した「名言」を全社員が実践報告し、次期の実践目標にする「名言」を報告する。

会議	エコ会議	1.全社員出席 2.EA21推進のための協議・連絡 3.その他会社経営に関する協議・連絡 4.年間数回実施する。
	昼礼・昼会	1.全社員出席 2.原則毎週月曜日の12時45分から10分前後の短時間での連絡 3.社長、工場長が会社経営に関する様々な内容の伝達、報告、依頼 4.社員2～3名がローテーションで30秒程度のスピーチをし共通理解を深める。 5.その他、必要な連絡・報告・簡単な協議の場にする。
資料の製作と保存管理	実績値の集計	1.ガソリン、軽油、LPG、水の消費量及び鉄屑(再生可能)、水溶性廃油(廃棄)、油性廃油(再生可能)の廃棄量を集計 2.各車両の走行距離の集計 3.月毎の使用電力量の集計 4.月毎のエアコン稼働時間の集計
	啓発ポスターの製作	1.実践テーマである「江戸しぐさ」の製作と掲示 2.月毎の「使用電力量の推移」グラフの記入 3.エコ活動写真の更新 4.ホームページの更新 5.その他掲示物の製作
	施設・設備の点検票と文書の保存・管理	1.日常点検票(クレーン) 2.改善点検票及び改善点検結果報告表 3.設備管理シート(すべての機械設備について記入する。) 4.機械カルテ(すべての機械設備について記入する。) 5.保全カレンダー 6.昼の照明 電源OFF点検票 7.エアコン簡易点検票 8.その他、諸届文書の保管・管理 ①産業廃棄物委託契約書 ②産業廃棄物管理票(事業系マニフェスト) ③発電設備・変電設備・蓄電池設備設置届 ④溶接・溶断作業届 ⑤特定設備設置届出書(設備の種類:走行クン)受理書 ⑥産業廃棄物管理票交付等状況報告書 ⑦消防用設備(特殊消防設備等)点検結果報告書 ⑧高圧ガス 周知文書授受確認書



Ⅲ.環境理念・環境方針

1. 環境理念

伊藤鉄工(株)は金属等の切削加工業者として、地球環境問題が地球上の人類と生命にとって、最重要課題であることを認識し、環境負荷の継続的削減に努め、社会に貢献できる持続可能な企業活動を推進します。

2. 環境方針

環境関連の法規、規制、条例、その他の環境関連要求事項を遵守し、継続的に環境負荷を削減するため、環境マネジメントシステムを構築し運用します。そのために、以下の項目の継続的な改善に全従業員で取り組みます。

1. 電気・化石燃料等のエネルギー使用量(二酸化炭素の排出量)の削減に努めます。
2. 環境負荷の低減をめざした生産活動に取り組みます。
3. 廃棄物の再資源化に努めるとともに、廃棄量を削減します。
4. 節水に努め水使用量を削減します。
5. 環境方針を全従業員に周知徹底するために、教育・訓練を実施します。

制定日 平成21年1月21日
最終改正日 平成29年10月18日
伊藤鉄工株式会社

代表取締役 **伊藤 誠**



Ⅳ.環境目標

1. 取組の考え方

1. 指標の考え方

(1) 指標

削減成果の指標は、総量管理で実施している。但し、必要に応じて原単位値も算出し、それぞれのエネルギー削減活動の際に削減方法を見つけ出すツールにする。

(2) 基準年度

平成25年度とする。(環境省の日本約束草案の基準年度<2013年度>を採用)

(3) 許容範囲

基準年度の排出量に対しての増減判断は、有意差的な判断基準で評価する方式を採用する。

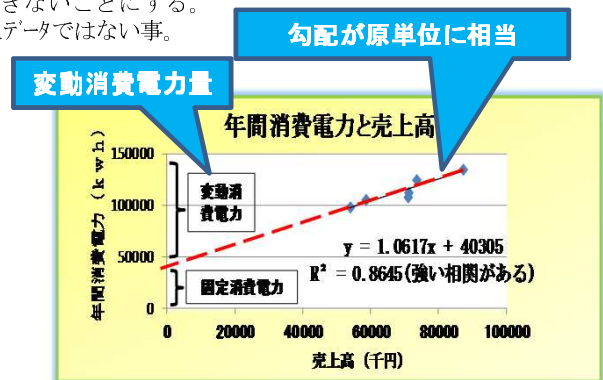
すなわち、許容範囲内は、削減結果が判断できないことにする。

※有意差とは、統計学上確かな差があり、偶然起こったデータではない事。

2. 固定消費電力量と変動消費電力量の考え方

(1) 分離して考えた根拠

過去の年間消費電力と売上高の相関関係をグラフ化すると右図のようになる。このグラフの決定係数は0.8645で強い相関関係があり、売上高に関係ない固定消費電力と売上高と連動する変動消費電力の2つの存在が分かる。(右図参照)



(2) 変動・固定消費電力量の考えられる電力分野

1) 変動消費電力量の分野

売上に直結している消費電力量としては、

①生産設備を直接使用している場合②間接的に使用している場合が考えられる。

2) 固定消費電力量の分野

売上に直結しているが、無駄な消費電力として①設備の余力消費電力②設備の損失電力③エアー及び空調設備等のユーティリティ設備の消費電力がある。

また、売上に直結していない消費電力としては、①休日や休憩時の使用電力②設備の修理や点検時の使用電力③生産待ち、点検時、設備故障時の消費電力④設備起動時(特に暖気運転)など生産立ち上げ時の消費電力⑤制御プログラムの製作時(基本的には、機械加工中に実施すればなくなる。)、制御プログラムの入力時の消費電力等が考えられる。

(3) 分けて考えるメリット

1) 固定・変動各消費電力の削減策に違いがあり、削減策が絞りがやすくなる。

2) 固定消費電力を変動消費電力に移行することが、削減策に繋がる。

3) 相関関係グラフの勾配を小さくすることが削減策になる繋がる。

この勾配は、固定部分を外した正味の変動消費電力量原単位になり、活動評価が正しく把握できる。ただ、この勾配の算出には数年のデータが必要である。

4) 変動消費電力が売上高に連動していることは、変動消費電力量が生産効率に直結していることになる。このことから、生産効率の向上努力が「変動消費電力量」としてリアルタイムに数値が向上し、作業者のやりがいに繋がる。

(4) 固定・変動消費電力量の関係

当社では、過去エアコンの消費電力量を固定消費電力量と仮定して取組んできた。過去データを検証して昨年度から、相関関係グラフの固定消費電力値の40305kWh(相関関係グラフの $y = 1.0617x + 40305$ より)と実測値の違いからエアコン以外の固定消費電力を算出した結果、年間7018kWhを仮定した。以上をまとめると

固定消費電力量 = エアコン消費電力量 + エアコン以外の固定消費電力(7018kWh)

変動消費電力量 = 全消費電力量 - 固定消費電力量

になる。

(5) 課題

固定消費電力量には、エアコン、コンプレッサ、照明、機械の暖気運転等々があり、固定消費電力量の実測は非常に困難である。それを承知で長年取組んだ結果、エアコン以外の固定消費電力量を新しく算出できた。これ自体も無理に算出している。また、設備変更による電力消費環境の変化(本年度はインバータ方式のエアコン、天井照明を水銀灯からLED灯に変更)などにより信頼性がない数値を取り扱うことになる。

このことを頭に置きながら、(3)のメリットを活かし新しい取組の発見をしたい。

※ 松下幸之助さんの講演会で「ダム式経営が必要である」と言われたことに対して、受講者は「そのような事は誰でも分かっている。今日の講演で『どうしたらダムが出来のるか』を教えてもらわないと話にならない」との質問に対して、松下さんは「私にも分からない」と言われたそうです。そのあと続いて「ダムをつくらうと強く思わないとあきませんのや」と言われました。

このことから、私達も固定・変動消費電力の存在強く思い、その存在を通して電力消費の無駄部分を無くしたい。

3. 化石燃料使用量の考え方

自動車の燃費 (km/l) の指標は、車の性能に大きく左右され、エコ運転にも限界がある。従って、当社では、化石燃料削減努力が見えやすい、全車両の走行距離を指標にする。

但し、ここで注意すべきことは、安全運転の励行である。狭い路地を通して近道をするだけでなく2社以上同時の引取り・配達や打合せを済ませること、忘れ物が無いようにすること、製品検査を徹底し不良品の引取り・再配達をしないこと等である。

4. 廃棄物（金属）の考え方

当社は材料支給による切削加工が主である。従って、金属屑(切粉)の削減には限界があるため、徹底した分別を目標にする。(P23写真参照)

5. 廃棄物（水溶性切削油）の考え方

当社は、加工機の切削油を交換する際に発生する廃油がすべてである。年に1~2回交換時に発生する廃油はドラム缶に一時保管して処理するため、廃棄業者に渡す量はゼロの年度もあり年度ごとの廃棄量の集計は現実的でない。

従って、前年度と今年度の廃棄量の移動平均を指標にして、基準年度以下を目標にする。

6. 水使用量の考え方

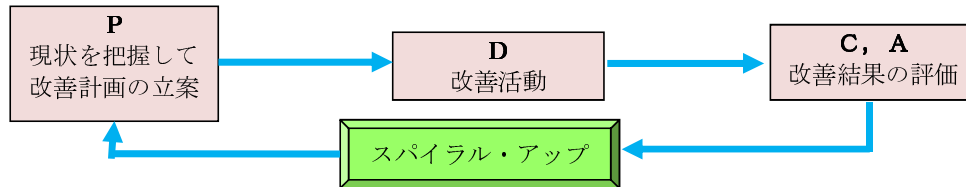
当社の水の消費は水溶性切削油と社員の生活排水であり、生産活動で日常的には水を使用していない。従って、生産に関係ない生活排水である手洗い、トイレなどの削減は、現実的でない判断し、水の使用量は基準年度以下を目標にする。

2. 環境活動の取組

1. 当社のPDCA活動

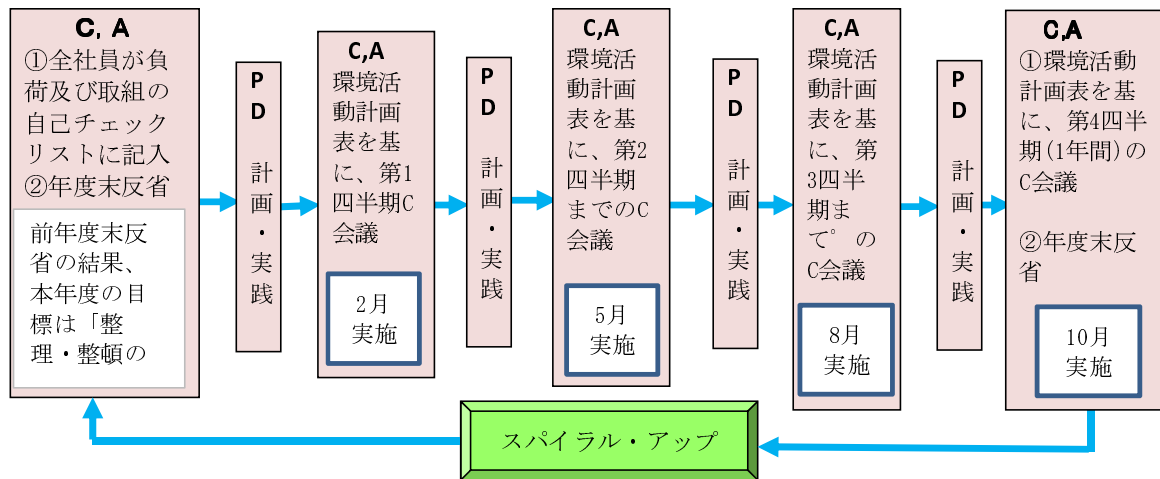
当社の環境活動をブロック図で示すと次の3種類になる。

(1) 個々の取組のPDCAサイクル



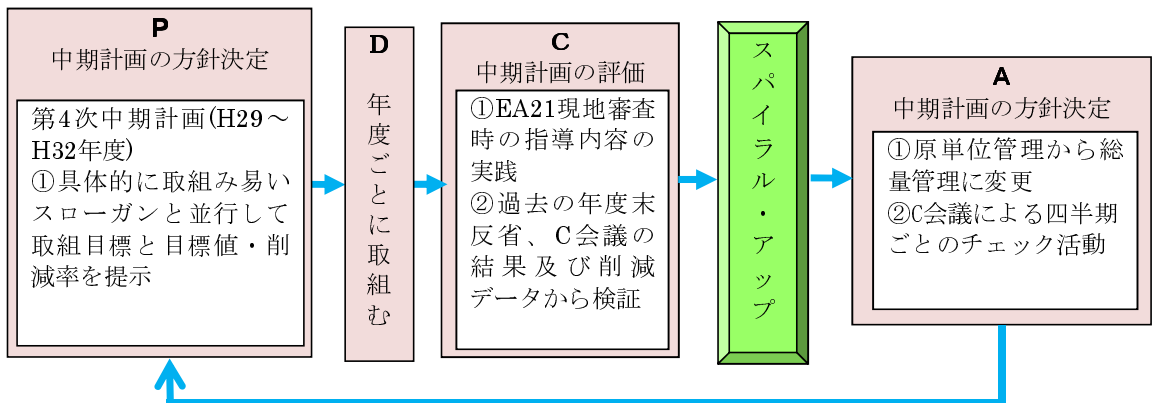
(2) 年間のPDCAサイクル

本年度の主な取組と実施月は、白地部分の枠内に記載する。



(3) 中期計画のP D C Aサイクル

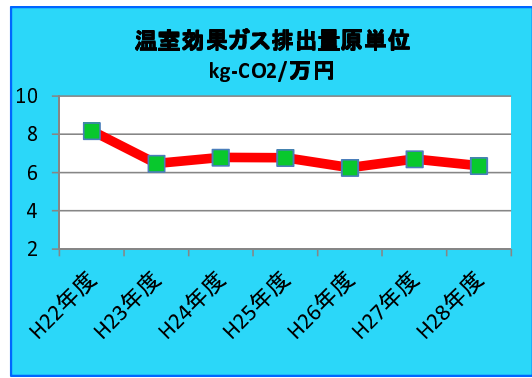
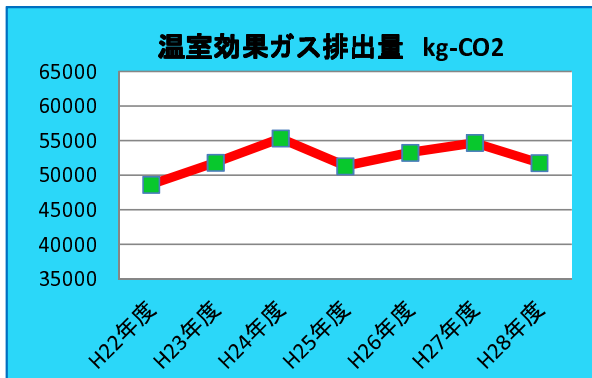
本年度の第4次中期計画決定までの主な内容を、白地部分の枠内に記載する。



2. 昨年度までの環境負荷

下記グラフは、昨年度までのCO2排出状況である。温室効果ガス排出量は、変動があり、それに対し温室効果ガス排出量原単位は変動が少ない。

この結果から、作業の効率化がCO2削減効果が有効な取組であると考え本年度の取組目標とする。
(下記データは、環境への負荷の自己チェックシートより)



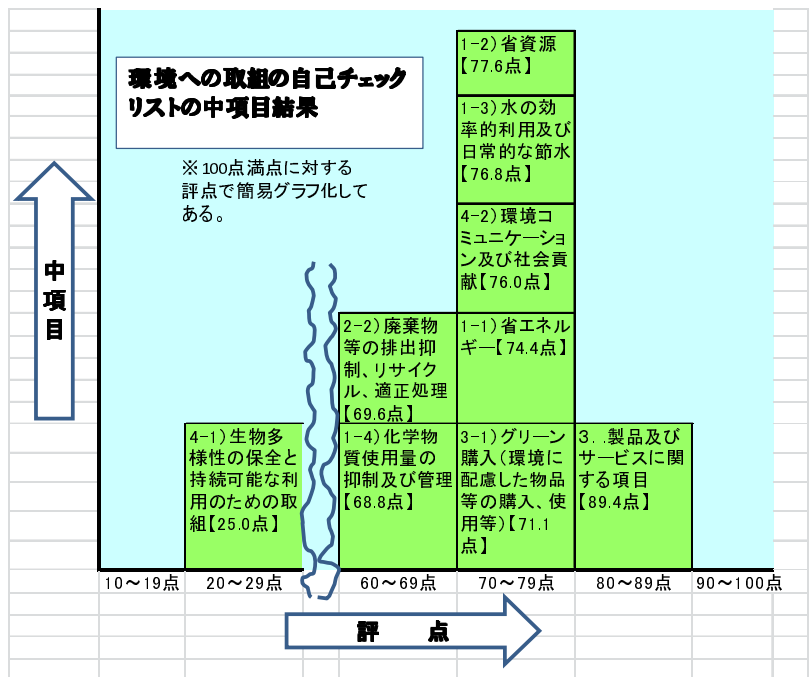
3. 平成28年度の環境への取組の自己チェックリストによる評価

このチェックを全社員が実施することで、私達の取組が偏らない、また気づかない項目も認識できることから自己チェック、自己評価に意義がある。

当社のデータ処理は、中項目ごとの取組素点を100点満点の指標に変換した評点で取組レベルを評価している。この変換操作により、容易に取組レベルが把握できる。右図グラフ及びP.22のチェックリスト参照

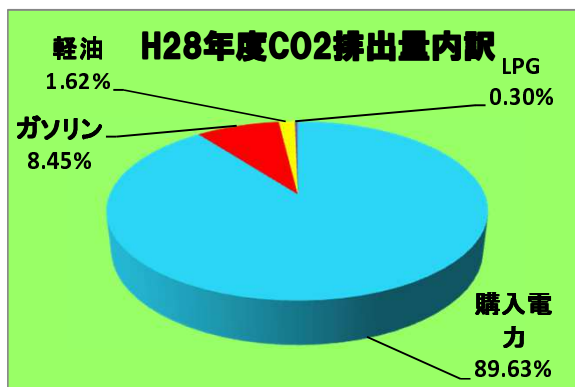
ただ、チェックデータに社員のバラツキがあり、データの信頼度向上を図るため、本年度はバラツキ解消に取組む。P22参照

見える化で、中項目を簡易グラフ化する。



4. 平成28年度の環境への負荷の自己チェックシートによる評価

環境への負荷の自己チェックシートからH28年度CO2排出量の内訳は、右グラフになる。
購入電力が約90%を占めていることから、CO2の削減策は、購入電力の削減を中心に置き、続いて化石燃料使用量の削減とする。



5. 第4次中期計画(スローガンと目標値と削減率)

H28年度CO2排出量の内訳より、当社は電気及び化石燃料の削減がCO2削減に効果的である。この電気、化石燃料の削減に取組みやすい啓発方法として第4次中期計画の4年間は、「目標値」「削減率」と並列的に次のような「スローガン」を立てる。

- 電気使用量の削減スローガン
4年間で1日の作業時間を15分短縮する
- 化石燃料の削減スローガン
4年間で1日の車両走行距離を2km短縮する

以上のスローガンから、4年間(H29～H32年度)の電気、走行距離、CO2の削減目標値と削減率を算出する。

- (1) 電気使用量削減率の算出
短縮目標の15分は、残業含め1日10時間の作業時間の何%であるかで算出。結果2.5%になる。
- (2) 化石燃料使用量削減率の算出
短縮目標の2kmは、基準年度であるH25年度の年間走行距離から1日の走行距離を算出し、この1日の走行距離の何%であるかで算出。結果1.2%になる。
- (3) CO2排出量削減率の算出
基準年度の電気、ガソリン、軽油、LPGのCO2発生量を、電気は2.5%及びガソリンと軽油は1.2%削減させた量から削減率を算出。結果2.33%になる。
- (4) 第4次中期計画期間中の削減目標値と目標削減率の算出
第4次中期計画の最終年度の削減率を4等分して毎年削減していく事で目標値を算出。
以上、廃棄物、水使用量を含めまとめると次の表になる。

第4次中期計画

※第4次中期計画は、H29年度からH32年度の4年間

※平成25の基準年度は、環境省の日本約束草案の基準年度(2013年)を採用

目標値と削減率	年度	第4次中期計画の目標値と削減率					
		CO2排出量kg-CO2	電気消費量kWh	走行距離km	廃棄物(再生金属)kg	廃棄物(水溶性廃油)ℓ	水使用量ℓ
	H25 (基準年度)	51,207	94,574	34,672	分別の徹底	1,000	193
目標値	H29	50,908	93,983	34,568	分別の徹底	1,000	193
削減率		0.58%	0.63%	0.30%		以下	以下
目標値	H30	50,609	93,392	34,464		1,000	193
削減率		1.17%	1.25%	0.60%		以下	以下
目標値	H31	50,310	92,801	34,360		1,000	193
削減率		1.75%	1.88%	0.90%		以下	以下
目標値	H32	50,012	92,210	34,256	1,000	193	
削減率		2.33%	2.50%	1.20%	以下	以下	

上記(3)より

スローガンから最初に算出(上記(1)、(2)より)

6. 平成28年度末反省からの目標

(1) 平成28年度年度末反省アンケート

年度末反省は、平成28年度のEA21活動を振り返り、平成29年度がスパイラルアップできる取組目標を決めることである。

そのために早い時期から全社員にアンケートを採り、H29年度のスタート時（H28年10月）に間に合うよう推進してきた。その流れを報告する。

【手順1】全社員に配布したアンケート用紙

「平成28年度エコ活動の反省点とその具体的な対策」 アンケート用紙	
平成28年度エコ活動の反省点とその具体的な対策	
今年度もなかなかエコ会ができません。お忙しいようですが、本年度の年度末反省を気づきになった事、何でもよいのでご記入ください。「前年度の反省をうまく活かしているか?」と問われれば担当者としては、頭を下げるしかありません。そのほか何か対策があれば遠慮なしにご記入	
今後のスケジュール	H28.7.4
7月	① 反省アンケート用紙配布 ② 反省アンケート用紙回収しまとめる。
8月	① 反省会のまとめを配布する。 ② 取組の自己チェックリストを配布
9月	① 取組の自己チェックリストを回収しまとめる。 ② 取組の自己チェックリストのまとめを配布する。 ③ 反省会を実施し、来年度の取組目標を決める。
10月	中間審査資料、環境レポートの完成
1. 反省項目をエコ会議の議題順に書きました。それらの項目やその他についてご意見をお書きください。	
(1) 強化月間テーマ(江戸しぐさ)について	
(2) 改善点検表について	
(3) 知識・技術の共有化	

本年度に間に合わせるために、早い時期から取組む

【手順2】全社員にアンケートの集計結果を配布

「平成28年度エコ活動の反省点とその具体的な対策」 アンケート結果	
伊藤鉄工機 H28.8.11	
(1) 強化月間テーマ(江戸しぐさ)について	
① 多少なりとも意識することによって、自身の行動やお互いの込めにけしよんが良い方向に変わったりしていると思うので、継続していけばよいのでは。	
② 同じテーマでも人それぞれ選んだ理由は違うと思う。だから、何故そのテーマを選んだのか自分なりの意見をきちんと箇に報告することによって、同じテーマでも掘り下げたいと思うし、「伊藤鉄工しぐさ」	
③ 今回人づくり大賞が優秀賞と言ったことで、毎月のテーマ(江戸しぐさ)を一人一人が意識を持ち、全員が実行していき「伊藤鉄工しぐさ」ができた素晴らしいと思います。	
④ 環境省から「大変良い取組だ」とお墨付きをいただいたのだから、今後も取組を継続し「伊藤鉄工しぐさ」	
⑤ 過去の江戸しぐさの小パネルをどこかに掲示したい。	
⑥ トイレや食堂に江戸しぐさのパネルを置くことによって、常に意識してと陸家することができ良かったと思う。	
⑦ 少しでもテーマに近づけるように、毎日考えて行動する。	
⑧ 社会人としてのマナー、あいさつを進んでする。	
⑨ 江戸しぐさは古いことわざに思えるものもありますが、とても重要に感じるものも見出されま。	
⑩ 意識はしていますが、なかなか実行できません。	
(2) 改善点検表について	
① 継続させていければいいと思う。	
② 点検内容の見直しを考えていければいいと思う。	
③ 知らない項目や、追加してもらいたい項目などあると思う。ただ、チェックすればいいという考え方は、いけないと思う。知らないと思う理由や追加したい理由など全員で意見を出し合って決めていきたい。	
④ トイレ前のホワイトボード落付表に記入することで、意識的に見て月毎の問題点や改善する点に分かり、これからの改善につなげていければいいと思う。	
⑤ 点検項目の追加・削除の見直しが必要だと思います。	
⑥ 今後、継続したいと思いますが、今月は誰が点検しているかが分かるような札を作るのはどうでしょうか。3月に一回のエアコン見直し点検月の表示札もあると思います。	
⑦ 別はかなり気をつけているが、引き取り業者との間に認識の違いがあるように。	
⑧ 空気の工具が毎回のように無くなっているのを考えて交換時期を決める。	
⑨ 丸の多い項目は、点検表から外す。	
⑩ 従来の蛍光灯も、LEDが安くなってきているなどを考えて交換時期を決める。	
⑪ 一度教えていただきましたが、分からないところは今後も教えていただき、やっていきます。	
(3) 知識・技術の共有化	
① 共有化の推進は、個人間の情報共有だけでなく、部門間の情報共有も必要だと感じています。	

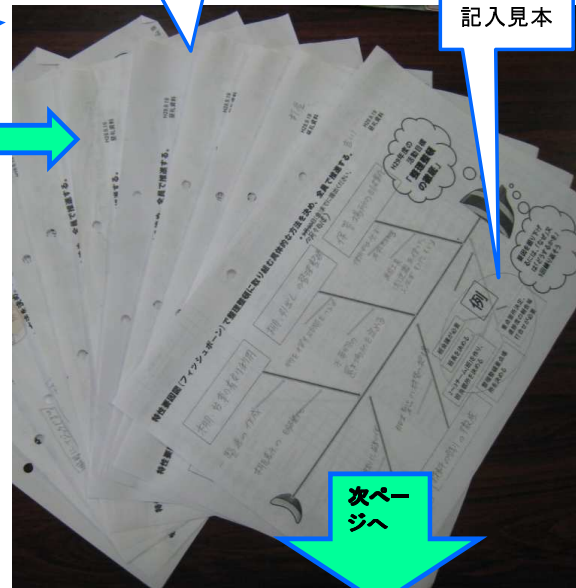
【手順3】アンケート結果をQC手法の「層別」にして、希望する取組について2回目のアンケートを採る。

「整理・整頓の徹底」に決定

【手順4】結果、整理整頓の徹底を頭にしたフィッシュボーンの製作を全社員に依頼する。この時、ブレインストーミングのルールを守ることを確認し、3回目のアンケートを採る。

全社員が提出

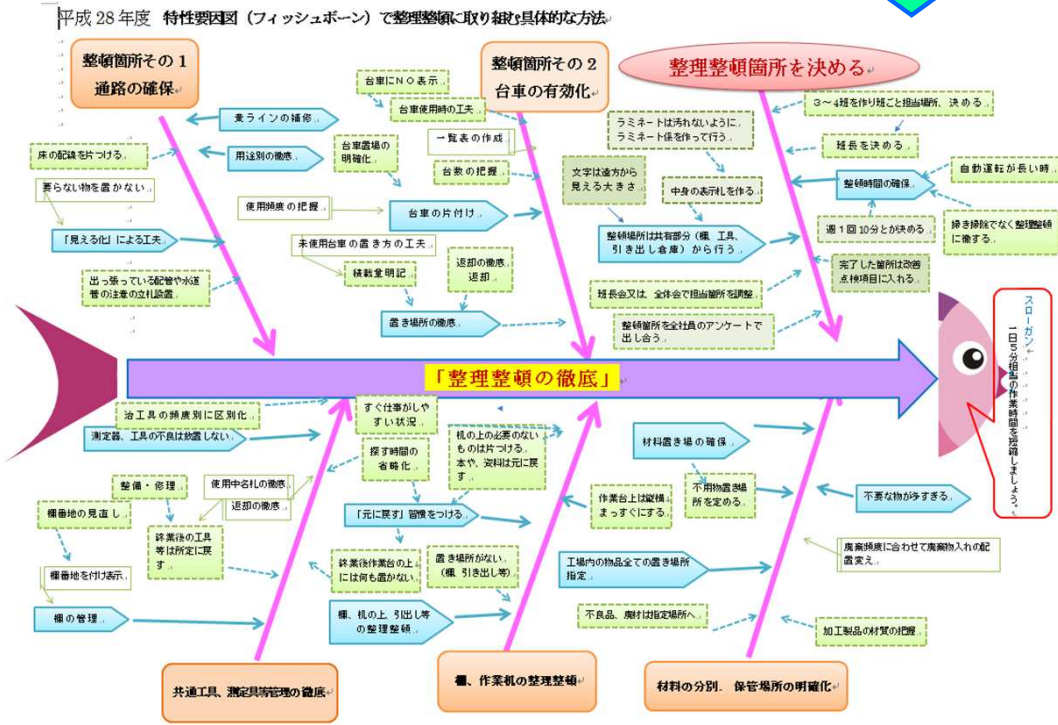
「平成28年度 反省項目の集約(各自が1項目ずつ選ぶ)」	
伊藤鉄工機 H28.9.12	
平成28年度の反省項目から各自が最重要と思われる項目を1項目選び、さらにエコ会で各自の項目から会社として取り組むと良い項目を1項目に絞り込み、その項目を特性要因図(フィッシュボーン)の頭(特性)にして、全社員がブレインストーミング方式で対策(要因)を記入する。	
ア 改善点検の強化	改善点検表の項目で「点検項目の見直し」が一番重要かな?と思います。その際、削除したい項目とその理由。同様に、追加したい項目とその理由を全員で意見を出し合って決めていければいいと思う。
イ エコ会の定期的な実施	エコ会議が定期的(月一回)に出来るのが一番良いが、無理ならば昼後にO会議のように少し時間をもらって改善点検報告などはやれるようにしたい。
ウ 技術の共有化	技術の共有化の推進 キーワード的に書く①パートの方への基本的な知識②測定器の正しい使い方③材料記号の知識④お互い個々の改善を報告し合う。⑤当社の決めたルールの再確認(情報の共有化)⑥不良とその対策の報告のその他、改善提案の活用等 持続可能な会社にするためには、改善活動、全社員が協力して出合う改善技術だと思います。
エ パート社員教育	パートの方にも基本的な機械知識が必要になってきているので、マニュアル等あった方が良さかも。
オ 知識の共有化	知識、技術の共有化 作業方法などその都度、聞いたこと教えてもらった事はノートに記入して、次やる時には、すぐわかるようにしておきたい。
カ エコ会の定期的な実施	エコ会議など定期的に話し合える時間が必要だと思う。
キ 整理整頓	整理整頓 使用したものは、元の場所に戻すを徹底する。 (工具、計測器等共同で使用する物)



次ページへ

【手順5】全社員のフィッシュボーンをまとめ、全社員に配布し、次年度の取組に繋げる。

前ページより



次年度の目標を「整理・整頓の徹底」として、このフィッシュボーンを次年度の資料として送る。

3. 間接的環境活動の取組

1. 江戸しぐさの取組

EA21活動を深化させるためには、人間力の向上を目指す必要性を感じて江戸しぐさを採り入れる。その概要を報告する。

(1) 江戸しぐさとは

江戸町民の「公衆マナー」であり、かつ「コミュニケーション・スキル」とでも言うべきものである。狭い江戸の町で「江戸っ子」といわれていた町民が使っていた世間との付き合い方や他人とのかわり方などの所作全般を云う。

(2) 取組経緯と取組理由

平成23年度の年度末反省事項として「強化月間テーマ」を何にするかが課題に挙がっていた。平成25年度の第2回エコ会議で、「江戸しぐさ」を採り入れることに決定する。主な理由は、次の2点に絞られる。

- ① 当社の経営理念に「人間的成長を図る」ことが示されている。
- ② EA21活動を更に活動を深化させるためには人間力の向上を目指す必要性を感じた。

(3) 取組方法

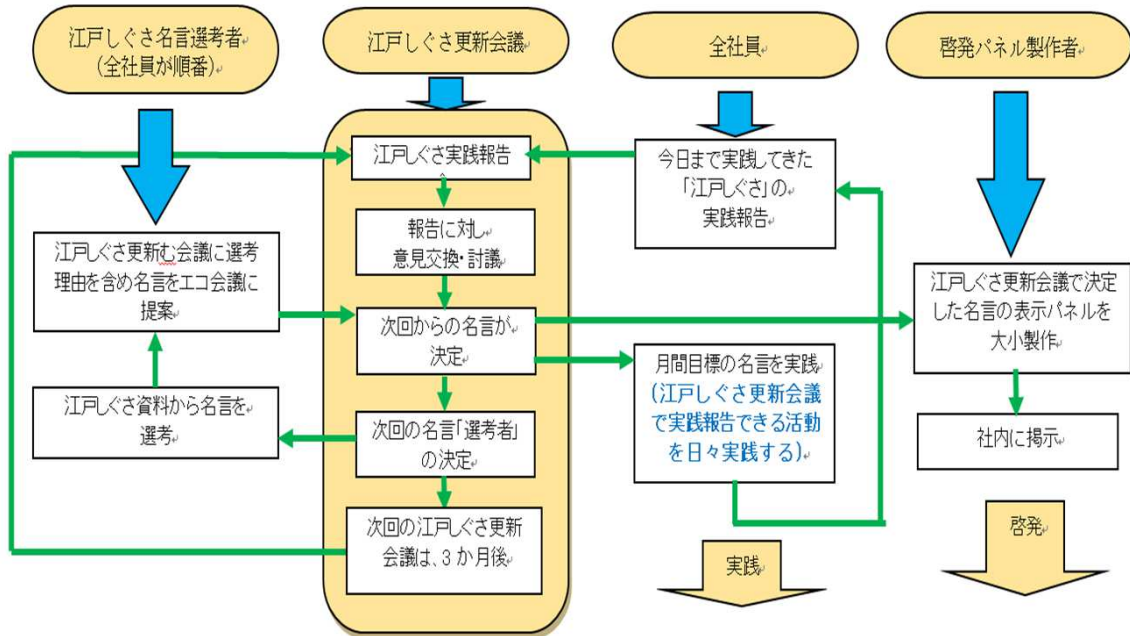
江戸しぐさの名言を右写真の様な単行本で全社員が順番に選び、その名言を3ヶ月間実践する。3か月経過後の「江戸しぐさ更新会議」時に、全社員が実践報告をし、各自が「切磋琢磨」していくシステムである。(P13議事録参照)

【江戸しぐさ選考資料】

江戸しぐさの名言を選考する際の単行本と社内回覧表



江戸しぐさ取組方法のブロック図



(4) 取組評価

平成28年度実施された「環境人づくり企業大賞2015」に於いて、江戸しぐさの取組で優秀賞を頂いた。この表彰で、更に社員の江戸しぐさの取組が深化していく事に期待したい。

取組目標は、取組を継続し「将来『伊藤鉄工しぐさ』を作ろう」である。

江戸しぐさを継続する誓いの写真



人づくり大賞表彰状



【江戸しぐさ更新会議の議事録】

目標に「伊藤鉄工しぐさ」を記述し、目標達成までの決意を常に意識している。(下記のブロック図参照)

平成29年度

第2回 江戸しぐさ更新会議 議事録

伊藤鉄工(株)

1. 日時 平成29年7月3日(月) 12:45~ 予定

2. 場所 社内新食堂

3. 協議事項

(1) 江戸しぐさの取組

名言について全社員が知識を広めるだけでなく知恵として実践し、各自がその報告をすることにより内容を深め切磋琢磨していく。また、この取組を継続し、私たちの目標として3~4年後(H32~H33)には「伊藤鉄工しぐさ」を作ることを目指していく。
結果、伊藤鉄工の発展に繋げていく。

H29.4.3

(2) 「伊藤鉄工しぐさ」の具体的取組(案)

全社員が1回ローテーションした後ぐらいを目指す。

①江戸しぐさ更新会議は、3か月に1回とする。

②江戸しぐさ更新会議の実施月は、C会議の前の月に設定

以上のことから、(社員数12名)÷(年間4人ローテーション)=3年間

結論⇒小川さんから伊藤鉄工しぐさに挑戦

このキーワードを
目標に位置付ける。

(3) 今月までの江戸しぐさ 担当: 打屋

「有り難うしぐさ」

「有り難うしぐさ」とは、有り難いと書いて、あることがむづかしい、つまり「よく有ることではない」という商人の感謝の心が示されています。

英語ならサンキュー、世界中に通じる美しい言葉として定着しています。言葉を覚え、話し始める子供には、まず「ありがとう」を教えて癖にしたい大事な言葉です。

全員発言
の議題と
内容

会議後議事録を回覧し、
再度全社員の実践報告を
見て「切磋琢磨」する。

(4) 実践報告 ⇒全員の報告をお願いします。

大橋: 仕事をするうえで「ありがとう」となるべく言える様にこれからも実践していきたい。

三輪: 仕事で人に教えてもらう事が多いので、「ありがとう」を言える様に心掛けていきたい。

新藤: 普段何気ないことでも、やってもらったら「ありがとう」を心掛け実践した。これが

なかなか、実践しているかどうかは、難しいが会社や家庭でも「ありがとう」を実践

したい。これからも「ありがとう」を心掛けていきたい。これからも実践していきたい。

(5) 取組の成果

江戸しぐさを採り入れた理由を「EA21の取組を深化させるため」と記した。EA21活動方法には、2通りあると考える。1つは、PDCAサイクルを回しスパイラルアップしていく事。2つ目は、PDCA的なマニュアルでなく、個性、独創性、アイデアを重視した創造的な取組である。ただ、これらを並行して推進することの必要性を感じている。

この項目で社員が取組んだ「人間力の向上」により実践された取組を報告する。

【足元・頭上注意札】

中2階への階段を新規に設置する。ただ、頭上、足元に既存設備があり危険防止に、段ボールで看板を自作する。(本年度の成果)
また、現実には頭をぶつけて思いつく。(ヒヤリハットの法則)

【消火器札の見える化】

消火器の設置場所の表示は、市販の表示板が足元に表示されていた。これでは、遠方から分からないので段ボールで高所に看板を自作する。(本年度の成果)



頭上
注意

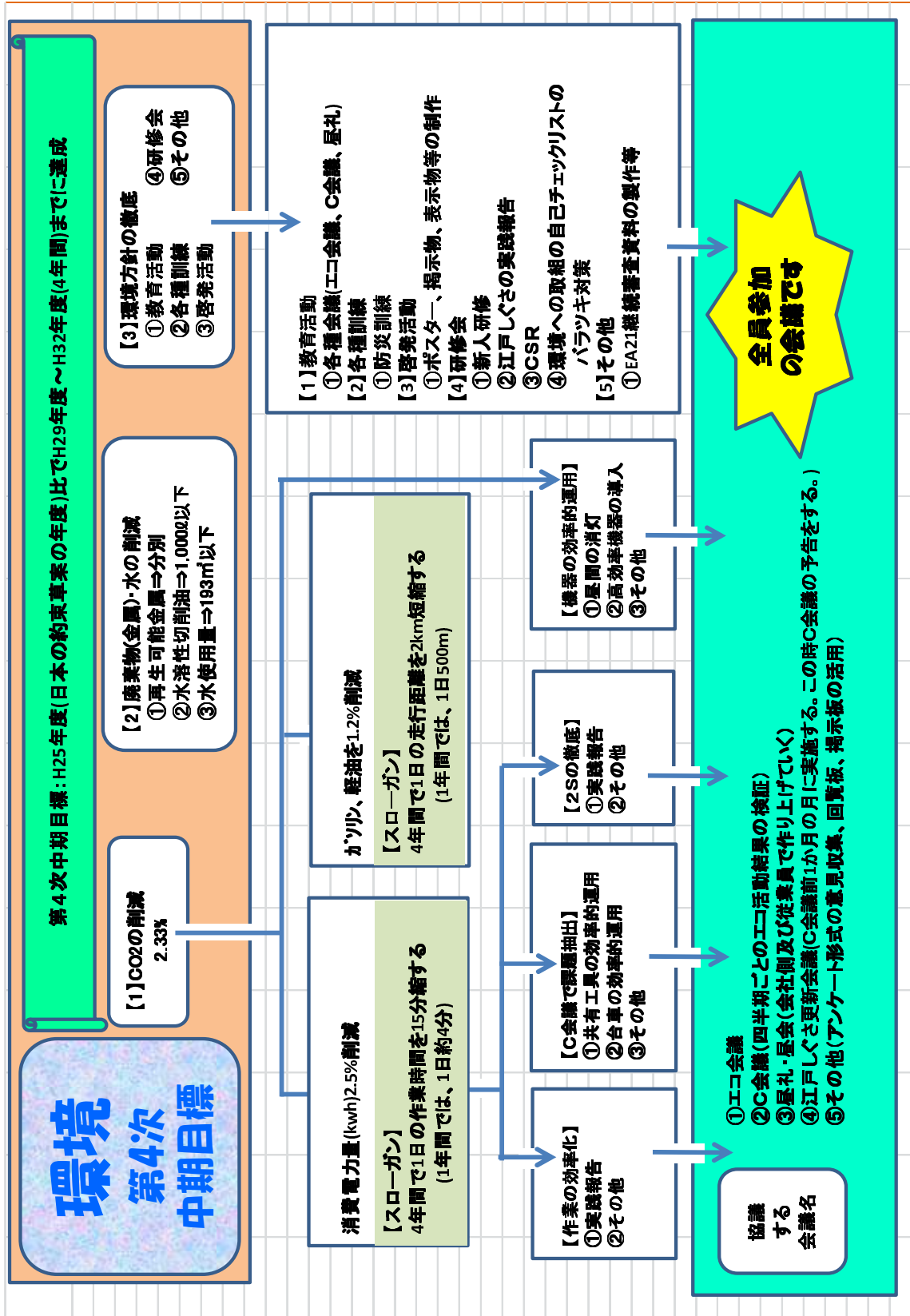
頭上
注意

足元
注意

足元
注意



4.環境目標のブロック図










以上の要素を分かりやすくブロック図にしたものが、次図である。これを拡大印刷し社内に掲示し、常に目標を分かりやすくした。



V.環境活動計画

1. 環境活動

環境活動計画は、継続的な取組とC会議や社員独自の改善活動の内容を環境方針に沿って分類し報告する。特に本年度の新しい取組内容の結果を本項目で表示することで活動成果が分りやすいため、取組み済みの内容にはニコニコマーク  を、取組めず課題で終わったものは残念マーク  で表示する。

環 境 目 標	取 組 事 項
電 気 エ ネ ル ギ ー の 削 減	1. 省エネルギー化 「昼の照明器具電源OFF点検表」の運用(電気機器・天井LED照明) 「保全カレンダー」によりコンプレッサ及びエアドライヤの点検・整備 「エアコン簡易点検簿」による点検・掃除 エアコン稼働時間の把握とデータ集計 補助金(4台)及び自社独自(2台)を高効率エアコンに更新  天井照明7灯を水銀灯からLEDに更新 
	2. 生産性の向上 改善点検票の運用(月1回交代制でチェック)と見直し  共用工具の効率的運用を目指して使用者氏名札を設置  運搬車の効率的運用を目指し、設置場所及び使用規定を制作 
	3. 工場内の空間利用 作業台の効率的運用で棚の自作 
	4. 走行距離の削減 走行距離のデータ収集・集計 社内・社外でのエコ運転推進
	5. 材質別分別(金属屑) 材質別分別の徹底 改善点検チェック票で廃材・切粉置場及び周辺の定期的清掃や業者回収後の整理整頓
	6. 廃棄物(水溶性切削油) 改善点検表のチェックで廃油置場及び周辺の定期的清掃や業者回収後の整理整頓
	7. 節水の方策と啓発活動 手洗い場の節水呼びかけシールによる活動
	8. 環境に関する活動 全社員による環境取組自己チェック表の記入。環境関連法規遵守状況のチェック 消防訓練 「保全カレンダー」「改善点検表」の運用→点検項目、運用方法の検討必要 
	9. エコに関する会議 C会議、江戸しぐさ更新会議、エコ会議などの議事・議事録の作成 「改善点検表」の結果報告 「江戸しぐさ」名言の実践報告と次回名言の提案 平成29年度エコ活動の反省 班活動、CSR研修会、取組の自己チェックのバツチェック等→出来なかった 
	10. グリーン購入(5Rの推進) ①ダーツ納入時の過剰梱包(リデュース) ②用紙の裏面活用(リデュース) ③廃材の利用リユース(リユース) ④使用済ウエス、軍手入れの設置と運用機械の掃除等で再利用する。(リユース) ⑤インカートリッジ、乾電池、チップの回収(リサイクル) ⑥機械カルテの記載と運用(リペア) ⑦環境に配慮した事務用品の購入
11. 啓発活動 ①足元注意②頭上注意③消火器設置場所表示等の看板製作  ②月毎の「使用電力量の推移」グラフの設置と記載	



VI.環境目標の実績と評価

評価は、平成25年度(基準年度)データと比較し、達成は○、許容範囲内は△、未達成は×印にする。
 また、変化を見るため、過去データを2年分記す。
 ※上・下許容値とは、有意差が確認できない範囲を指す。
 ※有意差とは、統計学上確かな差があり、偶然起こったデータではない事。

1. CO₂の削減

■オレンジ色の塗つぶしが本年度の実績値

項目	目標値	平成27年度	平成28年度	平成29年度	評価
全CO ₂ 排出量 kg-CO ₂	50,910 0.58%削減	54,686	51,783	47,280	△

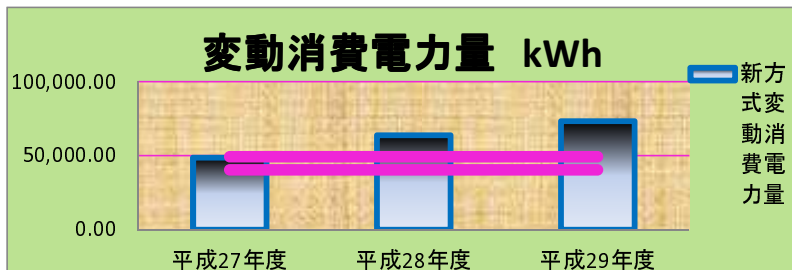


2. 電気使用量の削減

(電気事業者の排出係数は、0.474CO₂/kWhを使用)

項目	目標値	平成27年度	平成28年度	平成29年度	評価
電気使用量 kWh	93,978 0.63%削減	102,199	97,917	89,028	△
変動消費電力量 kWh	7.85 H25年度値	48,627	63,896	73,376	×検証必要
固定消費電力量kWh (電気使用量－変動消費電力量)		53,572	34,021	15,652	
電気使用量に対する変動消費電力量の割合%		48%	65%	82%	

茶色行は、検証のための集計欄である。

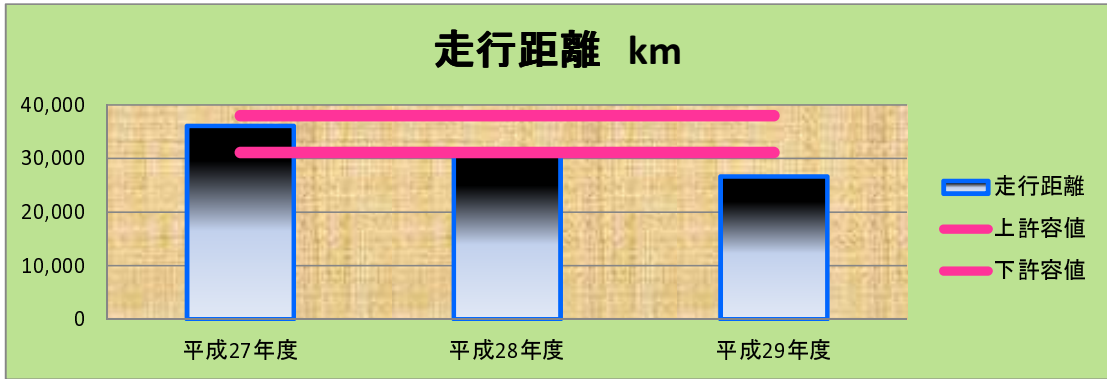


【とりあえずの検証】

①年間の操業時間は、大きな変化はない。その状況下で電気使用量の減少は、空調機の更新、天井照明のLED化が考えられる。
 ②変動消費電力量の割合が増加している。これは、固定消費電力量が変動電気消費量分野に移動し増加したと考えられ良好な事である。
 ③本レポートにはデータを載せてないが、変動消費電力量原単位と、相関関係グラフの勾配との関係も今後検証する必要がある。
 今年度初めて見つけたデータである為継続的にデータ取得をしながら原因を解析し節

3. 化石燃料使用量の削減

項目	目標値	平成27年度	平成28年度	平成29年度	評価
走行距離 km	34,568 0.3%削減	36,098	30,534	26,653	○



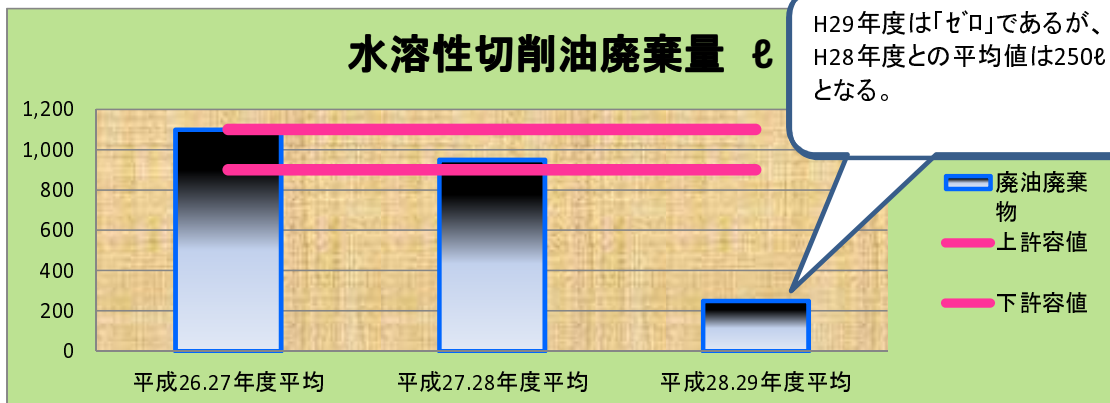
4. 廃棄物の分別（再生金属）

項目	目標値	平成27年度	平成28年度	平成29年度	評価
分別	分別の徹底 100%	分別の徹底 100%	分別の徹底 100%	分別の徹底 100%	○分別を 実施
再生金属廃棄量 kg(参考値)		11,136	11,298	17,217	

5. 廃棄物の削減（水溶性廃油量）

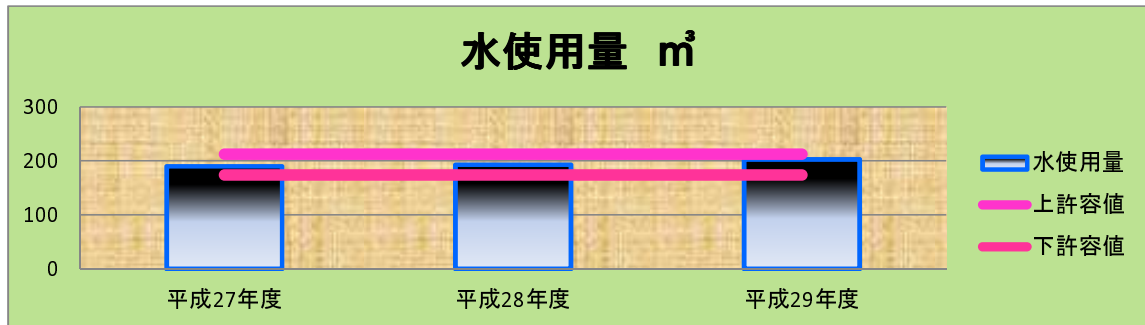
※排出量が年度によって差があるため、前年度との移動平均で変化を観る。

項目	目標値	平成26.27年度平均	平成27.28年度平均	平成28.29年度平均	評価
水溶性切削油廃棄量(移動平均) ℓ	1,000 以下	1,100	950	250	○



6. 水使用量の削減

項目	目標値	平成27年度	平成28年度	平成29年度	評価
水使用量 m ³	193	190	193	203	△



VII. 環境活動計画の取組結果とその評価

本年度の環境活動の推進は、組織図にある①C会議②江戸しぐさ更新会議③エコ会議④昼礼・昼会の各種会議と、アンケート、回覧、掲示板等会議以外の取組で推進している。

ここでは、会議で推進した主な取組内容と会議以外での取組内容に分けて資料や写真で報告する。

1. 会議で推進した内容

週1回の昼礼



昼会時も資料あります。

四半期ごとのC会議



第1回のC会議の資料はA3紙5枚。今後は、多過ぎる為、精選が必要である

1. 第1回エコ会議(H28.12.28)

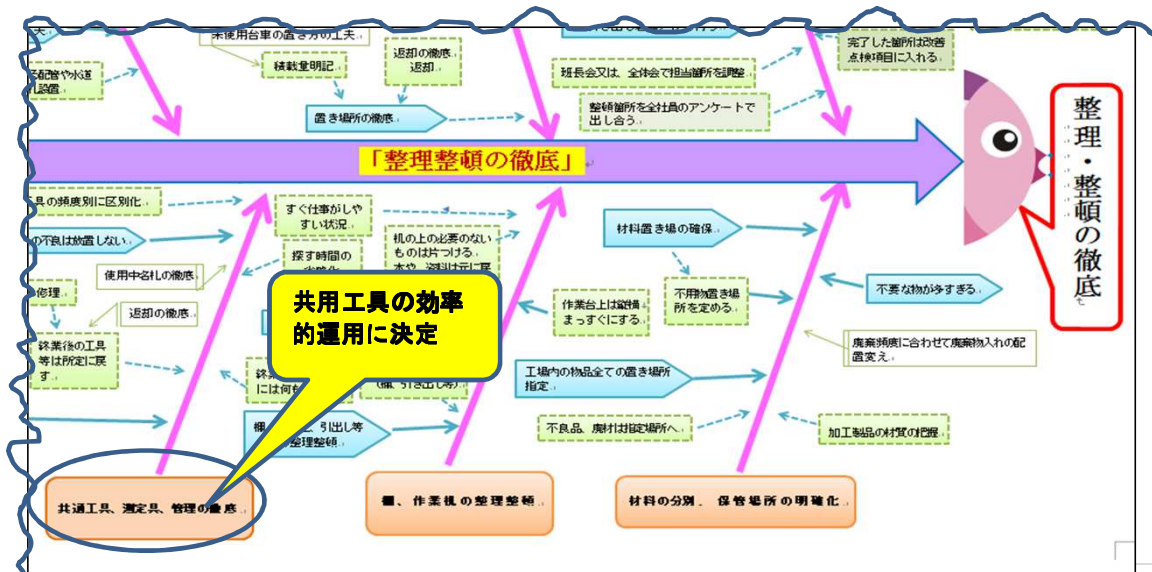
(1) 江戸しぐさの更新

「陰り目しぐさ」の実践報告後、次回からは「悲鳴しぐさ」で実践

この時点では「江戸しぐさ更新会議」は無く、エコ会議の一つの議題である。次回から「江戸しぐさ更新会議」の名称で定期的に取組む。

(2) 2Sの課題は「共用工具の効率的運用」に決定

前年度の反省で製作されたにフィッシュボーンを活用し、具体的な取組を協議した結果「共用工具の効率的運用」に決定する。(下図参照)



2. 第1 四半期C会議(H29.2.6実施)

第1回のため、今後のC会議の持ち方、資料説明等により共通理解と課題の協議が中心になる。

- (1) エアコン更新の報告
助成金を活用したエアコンの更新報告と電力消費の比較を提示(右表参照)
- (2) 本年度の取組目標
「環境活動計画」表A 3紙5枚の資料を基に、資料の見方から本年度の「目標値、削減率、スロウガン等」の説明(下図参照)

項目		冷房		暖房		その他
		定格能力 kw/1台	定格消費電力 kw/1台	定格能力 kw/1台	定格消費電力 kw/1台	
現場事務所	旧	7.1	3.01	8.0	2.82	1台
	新	7.1	1.88	8.0	2.03	1台。インバータ方式 APF値5.7以上
工場	旧	40.0	16.30	45.0	15.20	3台
	新	20.0	5.63	22.4	6.27	4台。インバータ方式 APF値4.7以上
事務所	旧	11.2	4.54	12.5	4.74	1台。
	新	10.0	2.47	11.2	2.49	1台。インバータ方式 APF値6.0以上
合計	旧	138.3	56.45	155.5	53.16	
	新	97.1	26.87	108.8	29.6	インバータ方式
節電量合計		41.2	29.58	46.7	23.56	
合計節電率		70.2%	47.6%	70.0%	55.7%	インバータ方式

A3用紙のC会議資料 1/5ページ部抜粋

向上している

平成29年度(期間:H28.10月~H28.12月) 第1 四半期C会議資料 (環境活動計画)

1. 本年度の取組目標

- CO2削減目標 平成29年度までに、平成25年度比で2.39%削減
- 削減率削減目標 平成29年度までに、平成25年度比で2.5%削減
- 化石燃料削減目標 平成29年度までに、平成25年度比で1.2%削減
- スロウガン削減目標 平成29年度までに、無駄な走行を見つめ1日の走行距離を15分(年間1.5/4=3.8分)短縮する
- 廃棄物、水使用量の削減 平成29年度までの基準年度以下に削減
- 整理・整頓(2S)の徹底 フィッシュボーンにより具体的な活動を実施する

2. C会議の持ち方(PDCAのCを冠して四半期ごとに「環境活動計画」表を基に結果をチェックする会議。昼礼の後実施する)

- 数値目標は、総量管理で削減状況をチェックする。原単位データは、ツールとして活用してCO2の削減率を加算する
- 数値目標が困難なものは、実践結果をチェックする

3. 第3次中期計画の取扱いについて

- 本年度は、第3次中期計画の最終年度になりますが、引き続き原単位管理から総量管理に、また、電気・化石燃料それぞれの削減をCO2削減の一本にしたため、第4次中期計画以上に、本年度は、準備期間とする。

※下表の目標値に対する「判定」は、式「目標値×(本削減率%)」で求めた上下の値を、上格段値、下格段値とし、その間にある値を「未判定範囲」とする。

判定範囲: 100% (黄色)

判定: 有差差が10%のこと。初期の段階の為語句が統一されていない

走行距離を1kmは間違いいで2kmが正しい

方針・目標	活動内容(P,D)	担当者	実績結果(実績値及び成果)	評価(CA)																																																																																											
1. 電気・化石燃料等のエネルギー使用量(二酸化炭素の排出量)の削減に努めます。	◆CO2排出量の削減		<table border="1"> <thead> <tr> <th>月</th> <th>10月</th> <th>11月</th> <th>12月</th> <th>1月</th> <th>2月</th> <th>3月</th> <th>4月</th> <th>5月</th> <th>6月</th> <th>7月</th> <th>8月</th> <th>9月</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>基準年度をH25年度とする</td> <td>2,907</td> <td>3,053</td> <td>4,969</td> <td>5,046</td> <td>5,435</td> <td>5,540</td> <td>4,435</td> <td>2,809</td> <td>3,045</td> <td>4,117</td> <td>5,158</td> <td>4,922</td> </tr> <tr> <td>本年度の月毎CO2排出量</td> <td>3,700</td> <td>3,618</td> <td>4,600</td> <td>4,400</td> <td>6,674</td> <td>5,407</td> <td>3,594</td> <td>2,863</td> <td>3,270</td> <td>3,205</td> <td>5,004</td> <td>4,225</td> </tr> <tr> <td>削減率</td> <td>H29年度</td> <td>3,187</td> <td>3,024</td> <td>3,384</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> <td>0</td> </tr> <tr> <td>削減率</td> <td>H25年度</td> <td>3,907</td> <td>6,900</td> <td>1,868</td> <td>16,916</td> <td>22,281</td> <td>21,890</td> <td>31,326</td> <td>33,965</td> <td>21,010</td> <td>41,217</td> <td>46,285</td> </tr> <tr> <td>削減率</td> <td>目標値</td> <td>3,884</td> <td>6,200</td> <td>1,759</td> <td>16,818</td> <td>22,221</td> <td>21,728</td> <td>31,144</td> <td>33,749</td> <td>20,794</td> <td>40,889</td> <td>46,011</td> </tr> <tr> <td>削減率</td> <td>削減率</td> <td>10.5%</td> <td>55.0%</td> <td>80.1%</td> <td>97.8%</td> <td>98.3%</td> <td>98.5%</td> <td>98.5%</td> <td>98.5%</td> <td>98.5%</td> <td>98.5%</td> <td>98.5%</td> </tr> </tbody> </table>	月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月	基準年度をH25年度とする	2,907	3,053	4,969	5,046	5,435	5,540	4,435	2,809	3,045	4,117	5,158	4,922	本年度の月毎CO2排出量	3,700	3,618	4,600	4,400	6,674	5,407	3,594	2,863	3,270	3,205	5,004	4,225	削減率	H29年度	3,187	3,024	3,384	0	0	0	0	0	0	0	0	削減率	H25年度	3,907	6,900	1,868	16,916	22,281	21,890	31,326	33,965	21,010	41,217	46,285	削減率	目標値	3,884	6,200	1,759	16,818	22,221	21,728	31,144	33,749	20,794	40,889	46,011	削減率	削減率	10.5%	55.0%	80.1%	97.8%	98.3%	98.5%	98.5%	98.5%	98.5%	98.5%	98.5%	<p>月毎CO2排出量 kg-CO2 表1</p> <p>月毎累計CO2排出量 表2</p>
月	10月	11月	12月	1月	2月	3月	4月	5月	6月	7月	8月	9月																																																																																			
基準年度をH25年度とする	2,907	3,053	4,969	5,046	5,435	5,540	4,435	2,809	3,045	4,117	5,158	4,922																																																																																			
本年度の月毎CO2排出量	3,700	3,618	4,600	4,400	6,674	5,407	3,594	2,863	3,270	3,205	5,004	4,225																																																																																			
削減率	H29年度	3,187	3,024	3,384	0	0	0	0	0	0	0	0																																																																																			
削減率	H25年度	3,907	6,900	1,868	16,916	22,281	21,890	31,326	33,965	21,010	41,217	46,285																																																																																			
削減率	目標値	3,884	6,200	1,759	16,818	22,221	21,728	31,144	33,749	20,794	40,889	46,011																																																																																			
削減率	削減率	10.5%	55.0%	80.1%	97.8%	98.3%	98.5%	98.5%	98.5%	98.5%	98.5%	98.5%																																																																																			

- (3) 共用工具の効率的運用
第1回エコ会議の結果を受けてC会議で協議し、具体的取組はアンケートや昼礼で報告しつつ改善していくことで了承。下記で改善経過を記す。

【共用工具の効率的運用の取組経過】



①共用工具棚に番号札を取付ける。

②共用工具棚ごと必要氏名札数をアンケートで調査し、社内回覧で再確認する。

③名札箱が設置され、共用工具使用者は使用工具場所に名札を置く(完成)

使用者は、名札設置



現在実行中のある札番号	①	②	③	④	⑤	⑥	⑦	⑧	
番号	担当者	札の合計	事務所	工務課	建設課	設備課	営業課	その他	個人持ち
1	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
2	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
3	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
4	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
5	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
6	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
7	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
8	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
9	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
10	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
11	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
12	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
13	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
14	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
15	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
16	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
17	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
18	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
19	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
20	山田	14	2	7	2	7	7	2	1
合計枚数		31							



名札箱設置する

(4) 考察

第1回のC会議のため、導入的な内容でスタートした。資料は事前配布してあるが、A3紙5枚は多いため、次回のC会議は簡易資料の製作が課題になる。

3. 第1回江戸しぐさ更新会議(H29.4.3実施)

従来はエコ会議の1つの議題で実施していた江戸しぐさの名言更新を「江戸しぐさ更新会議」と会議内容が分かる名称に変更し、更に実施回数を3か月に1回と位置付ける。

取組の詳細は、P. 11の「3. 間接的環境活動の取組」を参照。

4. 第2四半期C会議

(H29.5.1実施)

(1) 会議資料

簡易資料が課題であったため、A4紙2枚のグラフで各排出量が一目で分かるような資料にする。(右図参照)

(2) 協議内容

1) グラフからの考察

4月のCO2排出量(表1)が多いのは、残業が多かったのではないかと?

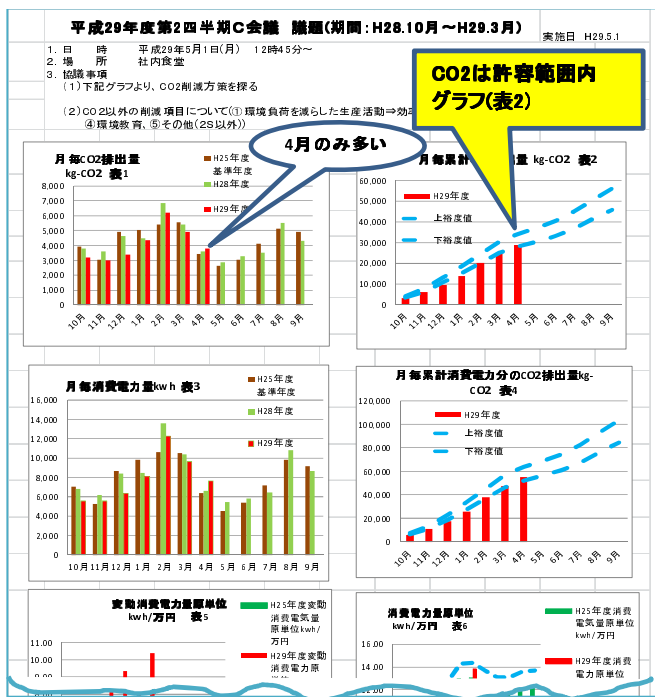
但し、累計CO2排出量の表2は許容差範囲内である。今後の様子を観ることにする。

注意：このグラフには、上下許容値を上下裕度値としているが、初期の段階は、語句が統一されていない。

2) 2Sの取組

協議の結果「台車の効率的運用」になり、台車が効率的に運用出来る対策を次回C会議の協議題にする。

A4紙2枚 グラフのみのC会議資料 2枚中の1枚目を抜粋



5. 第3四半期C会議(H29.8.1実施)

会議資料は、第2回C会議と同様、A4紙2枚で6か月間のデータをグラフ化し提示する。

(1) 台車の効率的運用

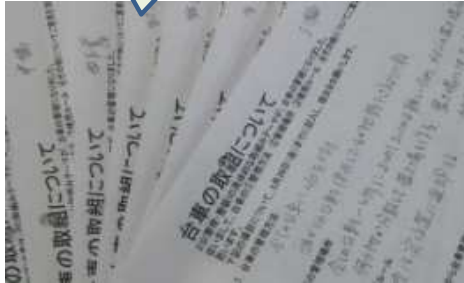
台車の効率的運用について、第2四半期C会議後、アンケートを採りその結果に基づき次の様なルールで運用することに決定する。

- ① 台車置場は、西と南の出入口の2か所とする
- ② 台車置場に表示板を付ける。
- ③ 台車は、運搬と材料置場として使用する。
- ④ 台車置場の各1台は、運搬専用の台車とし、常時空き状態にする。

【台車の効率的運用】

全社員のアンケートを採り、C会議で協議した取組

提出されたアンケート



改善結果



この大きさの材料が150kgに相当する。
重量オーバーで、台車が破損しないように重量見本を製



6. 平成29年度 年度末諸取組

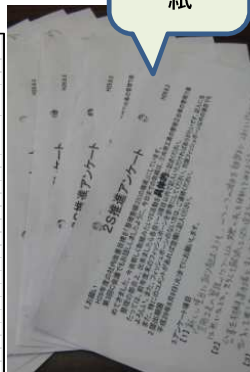
(1) 年度末反省アンケートの提出 (全社員が対象)。

提出されたアンケートをQC手法で層別にし、全社員に配布する。

全社員に配布したアンケート用紙

2S推進アンケート		H29.8.3
1.お題	H29年度の社内改善目標「整理整顿2Sの徹底」にしています。第3回C会議でもお話ししましたように、今までの取組は、①共用工具の管理②台車の管理で進めてきました。今後新しく取組みたい2S活動を 具体的 に取組んでください。整理の前会上、出来ましたら各自1項目以内で記入いただければありがたいです。記入に当たっては、前年度末のフィッシュボーンを参考にしてください。勿論フィッシュボーン以外の項目でもよいです。また、特にコメントがあれば空欄に記入ください。	
2.提出期限	平成29年8月8日(火)までにお願います。	
3.アンケート項目	<p>[1]</p> <p>[2]</p> <p>[3]</p>	
配布先	社長、小川、打屋、吉久、佐久間、大橋、津藤、藤井、西田、坂部、中橋、三浦、山田 13名	

回収したアンケート用紙



2S推進アンケートのまとめ		H29.8.8集計	配布: H29.8.24					
皆さんのQCカーの結果を、右上の項目に原にまとめ、右下に集計してみました。多い意見が見えてくるといいと思います。								
●皆さんのご意見から次回の取組目標を決めたいと思います。								
項目	材料の整理	共用工具の確保	台車等の整理	台車等の整理	台車等の整理	台車等の整理	台車等の整理	台車等の整理
[1] 材料記号、材質の書き添えを後材への材質記号記載(以前確認しなかった)の徹底と保管場所の明確化。不要品の排除。								
[2] 未使用の共用工具の片付けを徹底する。その際に片付けがなされていない共用工具を片付けてお返しに注意する。								
[1] 通路の確保。(排気する時いつか通路に色々、物が出てお邪魔になる為。)								
[1] 種、作業時の整理整頓。								
[1] シャッター用、2ヶ所機械や材料の整理整頓。								
[2] 自分の機械や工具、その周りの掃除、整理整頓は本人に任せるは。								
[1] 個人のエリア作業台上のドリル、エンドミル等の整理整頓、キヤベネット内の整理整頓。								
[1] 保管場所の明確化。工場内、5Fの倉庫内の材料を分別して材質を併記し分かりやすくする。								
[2] 通路の確保。(調ラインの掃除、はみ出てる物や要らない物を片付ける。)								
[1] 使用していない材料を1ヶ所にまとめ、材質の記入、保管場所を決めて管理する。								
[1] 共用工具、不良品を不良品置き場(整備、修理)元に戻す管理を付ける。								
[2] 台車にNO表示、積載量の確認、材料置きに使う時は、使用予定期間に併記、通路に台車を放置しない。返却の徹底。								
[3] 材料の分別、保管場所の明確化。工場内の物品全ての置き場を定める。材料置場の確保(不要品を減らす)。								
※定員の電池を1つ交換した分かるようにする。								
※台車置場の整理整頓、使った台車は必ず台車置場に返す。台車置場の整理整頓は、台車置場の整理整頓、使った台車は必ず台車置場に返す。								

- (2) 本年度の「環境への取組の自己チェックリスト」を全社員が記入
次年度 (H30年度) の取組目標設定のための資料 (前年度分のP. 8参照)
- (3) 本年度の「環境への負荷の自己チェックシート」の作成
次年度 (H30年度) の取組目標設定のための資料(前年度分のP. 8、9参照)

7. その他

昨年度末に実施した「環境への取組の自己チェックリスト」のデータ値から、社員間の認識にバラツキがあることが判明する。このバラツキ対策会議を持ちたいと準備をしていたが、時間及び準備の関係で今年度はできなかった。バラツキ状態及び準備した資料を下記に示す。また、P.8で説明している素点と評点の処理経過を示す。

【取組の自己チェックリスト】

素点を評点化、及び重要度と取組のバラツキ(標準偏差値)を算出し、バラツキが大きい項目には✓印をつける。

【バラツキ解消対策用資料】

バラツキ対策資料まで製作したが、協議する時間が取れず先送りになる。

平成29年度 環境への取組の自己チェックリスト

平成28年9月9日 承認 作成

表の見方

1. 事業活動へのインプットに関する項目

1) 省エネルギー

中項目の素点

中項目の評点

重要度のバラツキ度欄

取組のバラツキ大チェック欄

大項目	素点	取組	取組のバラツキ
1) 省エネルギー	108.10	143.31	100
2) エネルギーの効率的利用	74.4	100	100

環境への取り組みの自己チェックリスト

バラツキの検証用アンケートの結果

H29.5.1

お忙しい中、バラツキの検証アンケートに記入協力頂きましてありがとうございます。
この度のアンケートは、毎年度末に実施している「環境への取り組みの自己チェックリスト」のバラツキをなくすという事を目標としています。
自分自身が直接関与していない項目に対しての認識がない為、「取組」と「重要度」のバラツキが生じているのではないかと判断し、アンケート結果を元に全員の認識を用いにして、重要度を考察しようという事です。
尚、今現在の伊藤鉄工にそぐわない、又は現状的に難しい項目等は、項目自体を外すと言う選択もありません。

1) 省エネルギー

- ・夜間、休日はパソコン、プリンター等の主電源を切っている(ディスプレイ、PC本体、プリンター等のランプが消えている状態)
- ・切っている、やっていない、
- ・休日のみ電源を切っている、
- ・休日はOFFにしているが、平日はスリープ状態になっている、
- ・エアコン室外機の効率化及び日射を遮断するため、グリーンカーテンを導入している
- ・現時点では、していない、やっていない、
- ・以前は、行っていたが、今はやっていない、
- ・電力不要時には、負荷遮断、変圧器の遮断を行っている
- ・行っていない、(業務所からの回答)
- ・空気圧縮機(エアレック)については、必要十分なライン圧力に低下している(コンプレッサの定圧化ができるものは徐々にしていく)
- ・社員任せ、
- ・分からない、(全員の回答)
- ・コンプレッサについては、フィルターの定期的な掃除、交換を行う等、適正に管理している
- ・掃除用リーダーはあるが、記入の徹底及びチェック体制が不明、

【バラツキの考え方の資料】

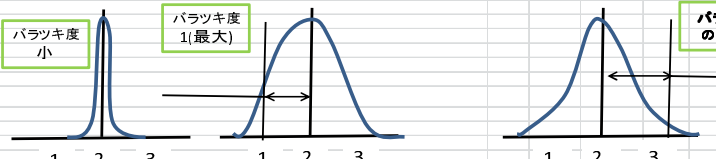
取組の自己チェックリスト記入表に添付した資料

参考(バラツキの見方)

本年度より「バラツキ度」を導入しました。
「重要度」の場合(点数は、1,2,3を入力)を例として示しました。

データ										平均	バラツキ度	データの状況
1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	1	0	全データが揃っている時
3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	0	全データが揃っている時
0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	全データが揃っている時
2	2	2	2	2	0	0	0	0	0	1	1	バラツキが最大の時
3	3	3	3	3	3	1	1	1	1	2	1	バラツキが最大の時
2	2	2	2	2	1	1	1	1	1	1.5	0.5	バラツキが半々の時(平均値)
3	3	3	3	3	2	2	2	2	2	2.5	0.5	バラツキが半々の時(平均値)
1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	1.5	0.5	バラツキが半々の時(平均値)
2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	2.5	0.5	バラツキが半々の時(平均値)
3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2.9	0.3	ばらつき少ない
3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2.8	0.6	
3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2.6	0.8	
3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2.4	0.9165	ばらつき大きい
3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	2.2	0.9798	

社員一人ひとりが記入する重要度(1, 2, 3)



バラツキ度 = 標準偏差

2. 会議以外で推進した内容

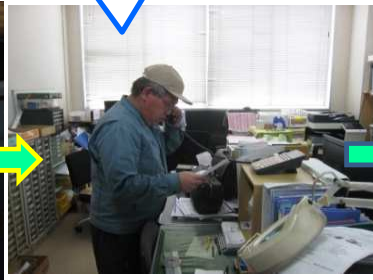
【防火訓練】⇒当社の環境マニュアルの記載事項

今年度は、実際の場面に近づけるため、出火日時を「〇〇週です」と伝えるのみで役割分担などは決めず、バルサを焚いて出火を知らせる方式にした。結果、出火発見が遅れたこと等反省項目が見つかり、次年度に活かす。

バルサによる出火



119番通報



消火器による
消火訓練



【防災訓練後の研修会】⇒エコ会議からの発想

この機会に下記写真の講習会のほかに①油の吸着マットの確認②消火器の場所の確認③油水分離槽の確認④防火用水の確認を実施

反省会



鉄くず廃棄方法の確認



分別の徹底

ボール盤油圧万力の安全な
取り扱い方の確認



手前に社員がいます

【中2階用階段設置】⇒会 社側の取組

事務所の天井裏の活用



クッション



【中2階用階段のクッション 設置】⇒社員の発想

中2階用階段下は、手洗い場で、よく出入りする場所になり、階段の踏み板が頭に当たるため、クッションを設置

手洗い場

【コレットの管理】⇒社員の発想

【使用電力量の推移】⇒社員の発想

A 2 用紙に、過去 2 年分の月毎使用電力量を棒グラフにし、本年度分は、その都度テープで表示し、社内の啓発用パネルにしている。

取り出しにくい

改善

取り出しやすい

黄色が本年度分



貸出中の名札



【作業台の改善】⇒社員の発想

当社の空間利用からの自主的発想

拡大鏡の下は、無駄な空間

改善

拡大鏡の下は、小物入れ

【修理】⇒社員が取り組む(5R)

ラジアルボール盤の修理過程を写真に撮り、機械カルテに保存



【グリーンカーテンに挑戦】⇒会社側と社員の共同作業



キュウリが出来ました



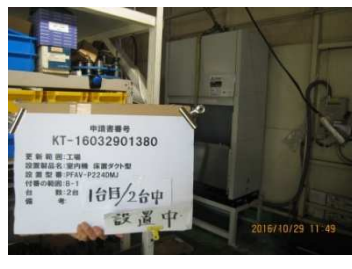
【エアコンの更新】⇒会社側の取組

エアコンの助成金による更新は4台、自社独自の更新は2台で、すべてのエアコンが高効率になる。新旧エアコンの性能の比較は、C会議で報告する。(P. 19参照)

事務所及び工場の撤去

更新

事務所及び工場の設置



【天井照明のLED化】⇒会社側の取組

工場の天井照明7灯を水銀灯からLED灯に交換する。結果、省エネ及び工場内が倍以上明るくなり安全作業に繋がる。



500w/1灯

省エネ



140w/1灯

【当番表から当番札】⇒社員の取組

1、3か月ごとに交代するエコチェック当番が、1から4種類に増える。これらの担当者が一目で分かる様に札形式にする。係名は、①エアコン簡易点検係②改善点検係③昼の消灯点検と天井照明の消灯・点灯係④江戸しぐさ選考係の以上である。

旧の当番表

改善

改善した当番札



【昼礼時の一言】⇒会社・社員の会話から

昼礼時には、社長、工場長の話しの後社員2~3人がローテーションで一言発言をすることになっている。このテーマが昨年までは自由発言でしたが、今年度から「2S」になり、9月からは「3ム」に変更する。3ムについては、下記資料を配付し、より良い発言を目指す。

昼礼時に配布された「3ム」資料

29.9.11

3ム と ダラリの法則

3ムとは、
「ムダ」、「ムラ」、「ムリ」の頭のム字をとって三ム。

ダラリの法則とは、
「ムダ」、「ムラ」、「ムリ」の後ろの字をとってダラリです。

意味は両方とも同じ、ムダ・ムラ・ムリをなくして、効率・品質・安全を改善しようということです。

ムダ
作業の目的に対して、必要のない動き、ものなどをいう。

ムラ
作業のやり方が、人によって異なったり、同じ人でも時刻によって異なったり、かかる時間が異なったり、品質のばらつきたりすること。

ムリ
作業の目的に対して、効率の悪い方法で行うことで、特に安全や衛生面でもよくない。

製造はコツコツと地道に積み上げていく世界です。

【エアー配管を金属管に】⇒会社側の取組

ゴムホースのエアー配管を一部金属管に変更し、エアー漏れの減少を図る。



変更した金属管

【新人教育】⇒マニュアルに沿った社員の取組

新人に対してE A 2 1 の取組概要を説明



Ⅷ.次年度の取組内容

1. 取組方針

第4四半期C会議結果内容を報告する。

- (1) 四半期ごとのチェック活動の充実
今年度につき、C会議で四半期ごとのチェック活動を更に充実させる。
- (2) 変動・固定消費電力の解析
消費電力と売上の相関関係から、固定・変動消費電力が存在は確実である。これらのデータ採りを継続して新してCO2削減策を見つけ出す。
- (3) 次年度の取組課題
昨年度と同じ「整理・整頓の徹底」とする。以下、決定した具体的項目を記す。
 - 1) 本年度取組んだ台車の管理、工具の共用化について、PDCAを回す。
 - 2) ドリル、コレットの在庫管理票を製作し、共用化を図る。
 - 3) 新人に対して、機械加工基礎を教えていく。
 - 4) 機械段取り等お互いに協議して効率よい加工をする。(技術の共有化)

2. 目標値

IV. 環境目標の項のP9で示した通りである。

3. 取組内容

ニコニコマーク 😊 が、第4四半期の会議で決定した内容である。

環 境 目 標	取 組 内 容
電 気 使 用 量 の 削 減	省エネルギー化
	不要な電気機器の電源OFFの徹底
	昼休み天井部LED灯及び各自の手元照明の消灯
	コンプレッサ及びエアードライヤの点検・整備
	エアコン5台による温度管理と、点検・掃除
	冷暖房効果を上げる為に、二重窓(ビニールカーテン)の点検と活用
	エアコン稼働時間の把握とデータ集計
	電気使用量の月別変化をグラフ化し工場に掲示
	グリーンカーテンの活用
	生産性の向上
	ダーツ専用検査ゲージの定期的交換と製作
	ダーツ工程票の活用と見直し
	改善点検票の運用(月1回交代制でチェック)と見直し
	改善点検結果報告表の活用
	工コ会議題「知識・技術の共有化」の活発化
台車の管理、工具の共用化について、PDCAを回す 😊	
ドリル、コレットの在庫管理票の製作 😊	
機械段取り等お互いに協議して効率よい加工 😊	

	5Sによる見える化（安全対策含む）	共用工具・治具等の見える化 エコ会議「整理・整頓の具体的方法」の活発化 材料、修理用在庫部品等の見える化
	工場内の空間利用	
化石燃料 使用量の 削減	走行距離の短縮	走行距離のデータ収集・集計 各車両の月別燃費データの収集・集計
	廃棄物の分別 （再生金属）	廃棄物置場及び周辺の定期的に3Sの確認（改善点検票の運用） 業者回収後の廃棄置場の整理整頓 材質表示板作成（新材質の金属屑）
廃棄物の削減 （廃油量）	水溶性切削油、油性切削油の適切な交換	廃油置場及び周辺の定期的に3Sの確認（業者回収後の整理整頓） 吸着マットの使い手順の確認（学習会）
	水使用量の削減	節水呼びかけポスタの点検と活用 水溶性切削油中の油除去装置の活用
環境教育・訓練 の実施	環境負荷・取組・環境経営マニュアルの見直し	環境負荷・取組・環境経営マニュアルの見直し 火災想定緊急事態訓練実施及びマニュアルの説明 保全カレンダーの運用 改善点検票の運用（月1回交代制でチェック）と見直し エコ会議の議題表、議事録の作成 A・B班の一斉エコ活動 強化月間テーマの掲示（「江戸しぐさ」のテーマを掲示） 新人に対して、機械加工基礎の伝達 😊
	グリーン購入 環境を考える5R の推進	環境に配慮した事務用品の購入 製品納入時の過剰梱包の抑制 用紙の裏面活用 廃材利用 インクカートリッジ、電池の回収ルールの運用 設備カルテの記載と運用 使用済み軍手、ウエス等の再利用



Ⅸ.環境関連法規等の遵守状況の確認及び評価の結果並びに違反、訴訟等の有無

1. 遵守状況の確認及び評価の結果

主な法規	要 求 事 項	最終改正年月日	評価結果
廃棄物の処理及び清掃に関する法律	保管基準、看板記載事項、運搬・処分委託、委託契約書、マニフェスト、焼却の禁止	平成27年7月17日 法律第58号	○
大垣消防組合火災予防条例	貯蔵及び取扱の技術上の基準等、火を使用する設備等の届け出、煙等を発するおそれのある行為等の届出	平成28年3月29日 消防組合条例第3号	○
労働安全衛生規則	クレーン就業制限、玉掛け就業制限、アーク・ガスによる溶接及び溶断に係わる就業制限、切削砥石就業制限	平成28年11月30日 厚生労働省令第172号	○
一般高圧ガス保安規則	溶解及び装置の管理等、酸素ガス容器置場、液化炭酸ガス容器置場、その他消費に係わる技術上の基準	平成28年11月1日 経済産業省令第82号	○

岐阜県公害防止条例	特定施設の設置の届出（施設の種類：走行クレーン）	平成12年3月24日 条例第2号	○
水質汚濁防止法	事故時の措置	平成28年5月20日 法律第47号	○
フロン排出抑制法	業務用冷凍空調機器の使用者は電動機の定格出力により、自社での簡易点検、または有資格者による定期点検が必要	平成27年4月1日	○
顧客要求事項	イビデングリーン調達ガイドライン（第3版）	平成26年9月	○

以上、最新の法律に基づき正しく遵守していることを確認しました。

2. 違反、訴訟等の有無

平成29年度は、環境関連法規等への違反はありません。なお、関係当局より違反等の指摘は、過去3年間はありません。



X. 代表者による全体の評価と見直しの結果

本年度の取組は、「ごあいさつ」に書きましたように、原単位管理から総量管理に、また年度末に実施していたチェック活動を四半期ごとに実施する方式に改定しました。普通の事のように、弊社にとりましてはこれまでの取組から一歩踏み出した取組であり、環境活動レポートも第9版になりましたので大きな節目と捉えました。

この機会に今日までの取組を総括し、特徴的な項目を挙げてみます。

- 総量管理にした事

地球温暖化対策を考えた時、CO2の絶対量の削減を目指して持続可能な地球していくことが、緊急課題であることを社員の皆さんと一緒に認識していきたい。
- 四半期ごとのチェック活動から波及して取組がシステム化した事

今までは年度末に1回の取組チェックでしたが、四半期ごとにチェックすることで、よりきめ細かい取組ができる。この取組の変更で、C会議の協議時間では不足なりがちであった。その結果、昼会、アンケート、回覧、資料配布、掲示板等あらゆる方法で課題解決していくシステム化の構築は、誠に意義深い成果です。
今後は、C会議を充実させる取組をお願いします。
- 固定・変動消費電力に分けている事

この事により電力の削減策が絞りやすくなり、作業の効率化による成果が変動消費電力量値でリアルタイムに現れ、作業者のやりがいに繋がる。また、相関関係グラフの直線勾配が正味の変動消費電力量原単位になることは、注目すべき発見である。
実測は困難であるが、統計的処理に挑戦し何かしらの法則から削減策を見つけ出して欲しい。⇒P. 6参照
- 全ての会議は、全員参加で、意思疎通を図る仕組みができています
 - 1) 小人数企業の特典を活かし、全ての会議は全員参加で意思疎通を図っている。⇒P. 4参照
 - 2) C会議、江戸しぐさ更新会議、エコ会議の議題には、全社員に発言を求める議題がある。⇒P. 13 議事録参照
 - 3) 毎週の昼礼ではローテーションで2～3名が「テーマ」を決めて一言発言を採り入れ参画意識の高揚が図れるシステム化が定着している。⇒P. 25参照
- 削減目標値と削減スローガンを一体にして「見える化」に取り組んでいる事

削減目標値や削減率を社員に呈示しても具体的な取組が想像しにくい。この数値を具体的な「スローガン」にして「見える化」に至ったことはありがたい事です。⇒P. 9参照
- 取組の自己チェックシートを全社員が実施し、まとめを「見える化」に取り組んでいる事

この自己チェックシートに見える化までの流れを記述し、それぞれの特徴を記します。

 - 1) 自己チェックを全社員が実施

このチェックは、広範囲にわたって項目があり、普段気付かない取組が確認でき、また、現在の取組について取組レベルを考える絶好のチャンスになる。⇒P. 22参照
 - 2) 素点を評点化

全社員のデータを各項目ごとに平均値処理する。算出された「重要度」と「取組」を掛け算して算出された値を「素点」とします。この素点から取組レベルをイメージし易くするために割合を算出し、100点満点に対する割合を「評点」とする。⇒P. 8、P. 22参照

(3) 取組状況の「見える化」

このデータを10点範囲の区切りで中項目を積み上げれば、簡易の棒グラフになり、弊社の取組を「見える化」する。⇒P.8参照

(4) 課題

社員のデータから項目によりバラツキがあることに気付きバラツキの大きい項目に✓マークをつけて今後の課題にする。⇒P.22参照

7. 目標値を有意差を許容範囲として評価している事

目標値に対する指標が、「マイナス」は○、「プラス」は×の評価は、偶然的なものが多分に含まれる。これを取り除くための有意差の手法について継続して検証して欲しい。⇒P.16参照、P.20のC会議資料の破線を参照

8. 特性要因図を活用している事

弊社ではフィッシュボーンと称しているが、なにか取組を決める道具として使用することに違和感が無く活用している。⇒P.11参照

9. 「江戸しぐさ」の実践活動

弊社の経営理念は「人間的成長を図る」である。これに対して、江戸しぐさの実践を3か月ごとに報告する「江戸しぐさ更新会議」が位置付けられ、社員に切磋琢磨する意気込みがある。更に、目標を「伊藤鉄工しぐさ」づくりに置いていることは、ありがたい。「環境人づくり企業大賞」受賞に恥じないよう継続しよう。⇒P.11参照

弊社にとって主なものを挙げてみましたが数が多いことにびっくりしています。ただ、これらは氷山の一角に過ぎないと思っております。

今年度の取組にいたしましても、共用工具や台車の管理等の協議しての実践。足元・頭上注意札、消火器表示札の自主的活動。更には、本レポートの表紙にある大垣祭りのからくりを目を付けたこと等々の取組に対して感謝します。

大変小さなことですが、P.25に【昼礼時の一言】として、「昼礼時には、社長、工場長の話の後社員2~3人がローテーションで一言発言をすることになっている。このテーマが昨年までは自由発言でしたが、今年度から「2S」になり、9月からは「3ム」に変更する。」と取組報告があります。私はこの「変更」の文言を「進化」と置き換えれば、私達の狙い通りの表現になることに気がきました。。

この事を含め今日までのE A 2 1の取組を観ていますと、人は誰も夢を持ち進歩、発展を追求しています。生物の進化は、それに当てめ、進化論となっています。そこで、範囲を広め世の中の一切のモノが森羅万象の中で各種の変化・取組は、「進化」していると捉えることができます。

そのように考えると、私たちの江戸しぐさを含めE A 2 1の今日までの取組がエネルギーとなって地下に蓄積し熟し噴火している事柄すべてが前記した取組です。

私達は今回から取組方法を①総量管理と②C会議に変更しました。その結果、波及的に様々な取組内容を変更しました。これらの全ては社員の協議による変更です。このように社員の取組意識が前向きに変化してきているこの節目に、無限に向上・発展・進化しようとするエネルギーがあることを信じ、社員一丸となってエネルギーを蓄積し、僅かな噴火を噴火として「真贋分別の眼」で見極め実践していきましょう。

【今月の目標】

「真贋分別の眼」



あ と が き

「代表者の総合評価」を読み、事務局として一言書きたくなりました。
今日までE A 2 1活動を継続してきて、その成果が「進化」や「噴火」と表現されたことは誠に感慨深いことでもあります。思いもしなかった言葉から、持続可能な企業活動・社会形成への推進する勇気、エネルギーを頂きました。このエネルギーは「人の生き方」に通じる部分を感じております。
私達は、今後も積極的なE A 2 1活動に取り組み、進化しさせていきたい。