



経営品質向上活動(G-One)

激変する社会と市場環境に対応するために、荏原では2001年8月から経営者と従業員の総力を結集し、全社員が参加する経営品質向上活動をG-Oneと称してスタートさせました。

これは顧客志向のための業務プロセス改善活動を始めとする品質改善活動で、課題ごとに部門横断型で遂行します。

そのための手法として、荏原ではシックスシグマを導入しています。

2001年度には56のプロジェクトを立ち上げました。これら全てが完了すると改善予想効果の累計額は26.1億円と試算しています。

2002年度にはさらに84プロジェクトが立ち上がる予定です。

シックスシグマ:生産とサービスのシグマレベルを改善するために、データに基づく課題解決手法を用いて欠陥の削減にあたることを目的としています。シグマとは統計用語でバラツキを意味します。

【G-Oneの3つのG】

Grade-One : No.1 品質

Good-One : No.1 テクノロジー

Global-One : No.1 競争力

<荏原の経営品質改善の3段階と活動概要>

経営品質改善の3段階	具体的目標	改善手法の例	2001年度プロジェクト数
第1段階 業務プロセス改善	<ul style="list-style-type: none"> 購入プロセス改善による購入費削減 追加原価削減 人件費削減 クレーム削減 	<ul style="list-style-type: none"> 書式の標準化 システム改善 業務プロセスの最適化 業務所掌の明確化 	50
第2段階 製品仕様最適化	<ul style="list-style-type: none"> 仕様の適正化 	<ul style="list-style-type: none"> 開発・設計品質のバラツキの最小化 デザインレビュー LCC、LCAの導入 	2
第3段階 営業戦略、開発戦略の最適化	<ul style="list-style-type: none"> 確実なマーケット適合 	<ul style="list-style-type: none"> 事業展開分野のしぼりこみ(市場セグメント分析) 顧客ニーズの重点事項をしぼりこみ、開発・営業・設計部門に展開する(品質機能展開) VOC(顧客の声の定義) 	4

藤沢事業所ダイオキシン流出事故対策報告

2000年3月23日に藤沢事業所で判明したダイオキシン流出事故に対し、荏原は全社を挙げて対策を立案し、実行して参りました。その結果、焼却炉の解体工事を除いて2001年度中に設備改善は完了しました。また、定期的な環境パトロールを継続する一方、日常からの従業員への環境教育の強化にも力を入れています。

この事故は藤沢事業所だけの問題ではないとの認識のもと、藤沢事業所の反省を全社で共有し、全事業所での環境管理活動に反映させています。

【広報活動】

荏原のホームページ(<http://www.ebara.co.jp>)上に「ダイオキシン問題」のコーナーを設け、事故発生から最新の情報を開示しています。

また、電話、ファックス、e-mailによるご意見・ご質問への回答も継続しています。

Tel. 0120-033-569 (9:00~17:00 土日・休日を除く)

FAX. 0120-113-172 e-mail ebarad@ebara.com

【設備改善】

焼却炉の解体工事を除いて、設備改善は全て完了しました。

焼却炉の解体工事について

厚生労働省から2001年4月25日に解体作業に従事する作業員に対して「廃棄物焼却施設内作業におけるダイオキシン類暴露防止要綱」が出されました。解体にあたっては法を遵守し、さらに周辺環境の汚染防止を含めた解体施工計画書を作成し、行政の許可を受け、十分な対策を行って実施いたしますが、実施時期は未定です。実施にあたっては、周辺住民の方々のご理解を得て行います。

【再発防止への取り組み】

環境パトロール(藤沢事業所の例)

月2~3回特定施設外周パトロール

月1回事業所内全エリアパトロール



環境教育・意識の徹底

「行動基本原則再確認の日」(3月23日)の各職場ごとでの意識確認の話し合いと、サークル活動や訓練の実施

「環境の日」(6月)の全社員参加イベントの実施(P17参照)

「環境月間」(6月)のモデルマネージャークラスを対象とした環境教育と目標の設定