

持続的な省エネには、現場主体の体制が必要不可欠。更にトップの本気度が加われば、新しいアイデアは次々と出てきます。経営と省エネを一体で考えるのが、これからの主流です。

事例 小さな「気づき」の積み重ねで大きな成果

全社員が無理なく参加できる体制として「アイデア出しは現場社員、実行するのは責任者」というサポート体制を構築すると、1年間で815件もの改善提案が出され、714件を実施しました。省エネ効果として、約1,700万円のコスト削減、対前年比87.1%の原単位改善を達成しました。

全社員参加のための工夫

体制

- ・どんなアイデアも否定しないルールを設定し、心理的不安を解消

見える化

- ・省エネ効果を金額表記することにより貢献度のイメージを具体化

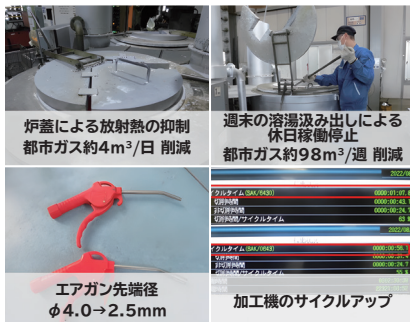
共有化

- ・全体の約25%を占めるベトナム人実習生にもわかるようベトナム語の資料で周知

バックアップ

- ・工場長やエネルギー管理企画推進者等が相談役としてサポート

小さなコツコツ事例



効果金額の
約半分を
全社員に還元

2021年度から全員参加の省エネ活動 Go to 『S』をスタートしました。会社の本気度を示すため、得られた省エネ成果は特別賞与として社員に分配することを社長が明言し、大きなモチベーションアップにつながりました。

大阪中央ダイカスト株式会社 様 (大阪府大東市)

1954年創業。アルミ・亜鉛のダイカスト並びにプラスチックの射出成型を事業展開し、主に自動車・産業機器・建材・家電・照明等の部品を製造。本社工場は第一種エネルギー管理指定工場。社員数は265名(人材派遣・ベトナム人実習生含む)。

