

同時進行 QC サークル

樹脂製品を生産する際には反応工程の温度制御に大量の電力を使う。電力の削減余地は大きい。正確な温度制御が製品の品質に直結するだけに減らすのは難しい。大成フアインケミカル(千葉県旭市)本社工場では電力監視システムの導入などで無駄を明確化。製造現場の努力とも相

大成フアイ ンケミカル ④

まって、2009年度の消費電力量を前年度に比べて4.5%減らした。

現場で消費電力の削減に取り組んだ鏝形政幸製造班リーダーは、仕事の合間を縫って反応設備回りのラインを画面化し、問題点を洗い出した。まず反応設備と、同設備を冷

重なるピーク時間に着目

消費電力量4.5%削減



チラーの運転時間をこまめに調節し省エネ

却するチラーが稼働するピーク時間がそれぞれ重なることに着目。チラーの運転開始時間をその日の生産の工程に合わせてこまめに調節することにした。合わせてチラーの冷却水を夜間電力を利用して冷やす仕組みも導入。コンプレッサーの無駄な稼働を減らすため、配管設備の見直しやバルブの増設なども行った。

一方では工場で働く全従業員が参加し、電力削減に取り組むための勉強会を定期的に開催。さまざまなルールづくりを進めた。勉強会での参加者の積極的な発言は経営陣が驚くほどで、稲生豊人社長も「会社の利益に対しての意識が確実に変わってきた」と笑顔をみせる。社員は「目標の高さ」そが成長の原動力。稲生社長はその事実を実感している。

(この項おわり)
(火曜日掲載)