

収益構造をより強化するために、 生産設備の効率化への取り組みは続きます。

ヤスハラケミカルは「収益性改善」を中長期的経営方針の一つに掲げ、利益を創出する収益構造の確立に向かって前進しています。今回は、生産本部が進めている収益性改善へ向けた取り組みの一部をご紹介します。

》》 本部長インタビュー

よりスリムな生産体制で、より効率よく！ 収益性改善へのチャレンジを続けます。

取締役 生産本部本部長兼技術一部部長 栗本 倫行



生産本部では、ここ数年にわたり、各工場の生産設備の合理化を進めてきました。例えば鶴飼工場ではホットメルト接着剤製造設備の老朽化が課題となっていました。総領工場の製造設備を活用することで解決しました。新居浜工場では、設備腐食の課題を解決する中で、生産性の効率化を進めることができました。また、新設した福山工場の化成品製造設備は2016年10月に本格稼働を実現でき、一つの区切りを迎えましたが、これで終わりではありません。収益構造を強化するために、よりスリムな生産体制でより効率よくという生産本部の取り組みは、これからも積極的に進めていきます。

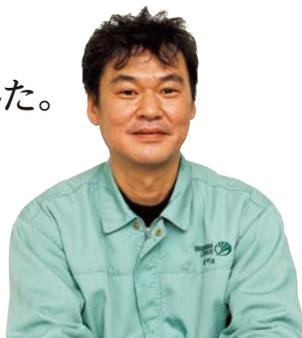
その中で製造部門や技術部門には、大局的視点に立ち、自問自答することを求めています。大局的視点に立つと、自らの設計のめれや対策の甘さが見えてくるため、結果として完成度が上がっていきます。目標数値も自分が考えているよりも、より厳しく設定すると、変動要因による影響も少なくて済みます。大局的視点に立ち、自分の提案や取り組みを批判的に見ることで、成果を上げていくことを経験して欲しいと考えています。

鶴飼工場・総領工場の取り組み

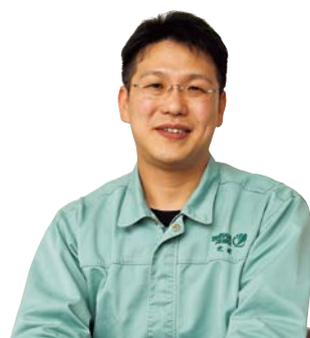
老朽化した製造設備の代わりに 既存設備を活用する取り組みました。

鶴飼工場のホットメルト接着剤製造設備は昭和46年から稼働しているもので、老朽化が課題となっていました。そこで総領工場にある製造設備を活用できないかと検討を行い、プロジェクトをスタートさせました。

生産を移管するには、鶴飼工場で生産している製品と同じ特性を、総領工場の製造設備でも得られるようにすることが大前提にあります。また、同時期に、一部原料が廃番となり、生産移管だけでなく、原料の代替を検討する必要も出てきました。そのため製品原料の配合や製造条件の調整を繰り返しました。途中、何度か思わぬトラブルも発生しましたが、その際は製造部門と技術部門が問題点に対して異なる目線で意見交換を行い、解決へのアプローチを見出しました。このように課題を一つずつ解決していくことで、2016年12月からは本格的な生産を実現できました。今回のプロジェクトの成功は、製造部門と技術部門の連携協力によるものです。これからも互いの連携を密接にすることで、新しい製品開発に活かしていきたいと考えています。



【総領工場 工場長代理】西川 広治



【技術二部】北村 昌三

新居浜工場の取り組み



オレンジオイル精留とテレピン油精留時の課題を同時に解決しました。

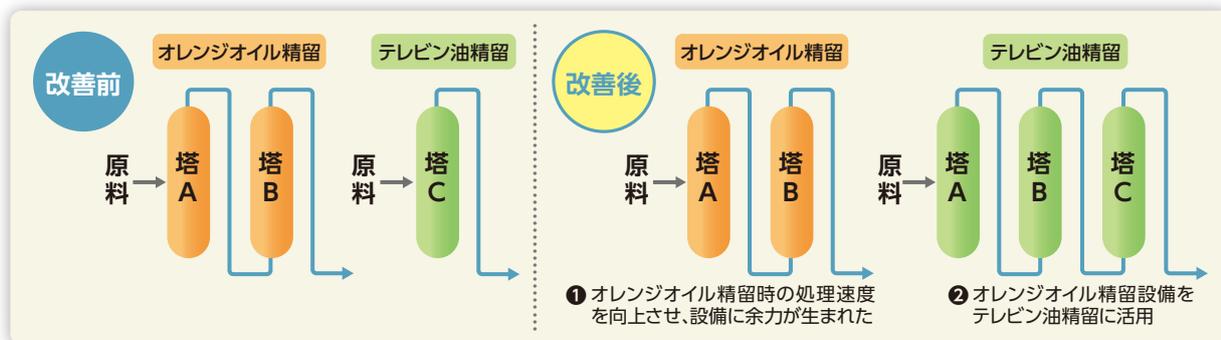
新居浜工場では、オレンジオイル精留時に一部成分の分解により発生する水分による設備腐食が長年の課題となっていました。精留時に発生する水分は、他工場の改善事例を参考にし、精留時の処理速度を上げるなどの対策を講じ、分解による水分生成量を低減でき、設備腐食の抑制が図れました。

新居浜工場にはオレンジオイル精留設備のほかに、テレピン油精留設備があります。テレピン油精留においては、高純度な α ・ β -ピネンをより効率的に回収する方式の確立が検討課題に挙がっていました。そこで、余力の生まれたオレンジオイル精留設備をテレピン油精留に活用すれば、高純度な α ・ β -ピネンの回収効率を向上できるのではないかと発想を広げ、テレピン油精留の検討課題にも着手しました。

高純度な α ・ β -ピネンの回収効率を高めるには真空度を高めればよいことはパソコンを使用したシミュレーション結果からわかっていました。しかし実際にテストし始めると、想定外のことも多く試行錯誤を繰り返しましたが、最終的には当初の狙い通り、効率的に高純度な α ・ β -ピネンが回収できるようになりました。また効率化が進んだことで、蒸気や電力などのエネルギー低減にもつながり、環境への負荷も低減することができました。



【技術一部技術二課】井藤 恭仁子



福山工場の取り組み



作業基準の策定と倉庫貯蔵能力の改善に取り組みました。

2016年の化成品製造設備の本格稼働に備え、前年から作業基準作りに取り組みました。福山工場の新設備は従来の設備とはスケールや条件も異なるため、試運転が開始されてからは、現場で技術部門や作業スタッフと何度も意見を交わしながら完成させました。

また作業基準の策定と並行して、工場倉庫内での貯蔵量アップというテーマにも取り組みました。従来の製品の積み方を根本から見直し、1パレットに6袋×8段で積載する方法を取り入れることで、従来より約34%貯蔵能力を高めました。

これからも、現場の作業スタッフがより安全により効率よく生産できる環境を考えていきたいと思っています。



【福山工場業務防災課】後藤 悠氏

