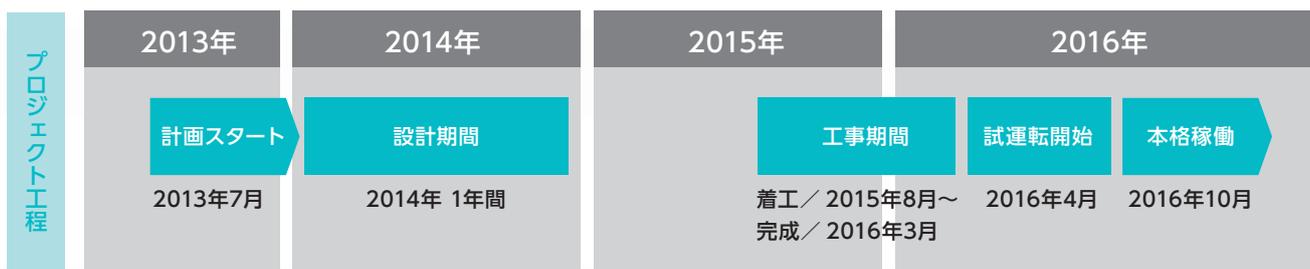


2016年4月、 福山工場に化成品製造設備が完成！ 収益構造を強化し、利益を創出していきます。

2016年6月現在、福山工場では主要製品カテゴリーの一つである化成品製造設備の新設プロジェクトが最終段階を迎えています。10月の本格稼働を目指して準備を進めるキーパーソンからプロジェクトの概要や新設備の特長などをレポートします。

■ 福山工場への化成品製造設備新設プロジェクトの概要

当社主力製品である化成品の一部はこれまで高木工場で生産しておりましたが、製造設備の老朽化のため、このたび化成品製造設備を福山工場へ新設しました。新設した製造設備では、ワックスやテルペン化学品を主に生産します。新設備では新技術を積極的に導入し、現場での作業性や品質の安定性をこれまで以上に高めることで、より高品質な製品の提供が可能となります。本格稼働は10月からの予定で、今後は、化成品事業における収益構造の改善も期待できます。





Person 1

プロジェクト
リーダー

若手社員中心のチームでチャレンジしました。

生産本部 本部長 兼 技術一部 部長 栗本 倫行

プロジェクトの開始は3年前で、老朽化してきた高木工場の化成品製造設備の設備更新の検討から始まりました。検討にあたっては、単なる設備の更新だけでなく、収益性をはじめ、品質管理や作業効率、安全性や環境面など、さまざまな角度から慎重に検討しました。その結果、生産環境が整っている福山工場へ設備を新設することを決定しました。その後、約1年間かけて設備設計、翌2015年度に建設というスケジュールで進めてきました。プロジェクトチームは、若手社員を中心に5名のメンバーで構成しました。経験が少ないチームのため会社側としては不安要素があったかもしれませんが、プラント新設というめったにない機会を会社から与えられたことに喜びがあり、「チャレンジしよう!」というポジティブな雰囲気の中でプロジェクトを進めることができました。



Person 2

設計担当

設計ではコストとパフォーマンスのバランスを心がけました。

技術一部 技術一課 課長 下江 康太

設計では、まずはプロセスフロー作成と建築エリア設定からスタートしました。設計する際は、安全性や作業面、品質面を優先すると高性能な機器を選定したくなるのですが、コスト面を考えるとプロジェクト費用全体を抑制することが大切になります。コストとパフォーマンスのバランスを考えることに苦労しました。また設計中に建築資材や人件費が高騰していったので、コスト抑制のための調整にも苦労しましたが、なんとか予算内に収めることができました。設計面での特徴は、作業ラインをインライン化したことで、作業効率の向上はもちろん、作業安全性も飛躍的に高まります。また品質の安定にもつながるはずで。



Person 3

移管実務担当

新設備へスムーズに移管するため万全の準備を進めています。

福山工場 工場長 藤岡 辰樹

2016年6月現在での移管実務に関しては、建物や設備が完成した4月から製品を順次移管しつつ、新設備で試運転とサンプル製造をして、お客様に品質を確認していただいている段階です。10月の本格稼働開始までには、設備操作上のルールづくりやマニュアルの整備も行います。また、新設備で生産した製品の品質確認が得られるまでの担保として、高木工場の設備を動かして充分な在庫を確保するようにしています。一部設備に連続生産方式を取り入れるなど新技術の導入もあり、作業効率があがるだけでなく、品質も安全性も向上します。新しい設備で製品をつくれるというのは、ものづくりの現場にいる人間としては挑戦する楽しみがあり、ワクワクしています。

