

事例紹介

ファンケル発芽米
長野工場

事業活動温暖化対策計画書制度 優良事業者表彰（第1次計画期間）

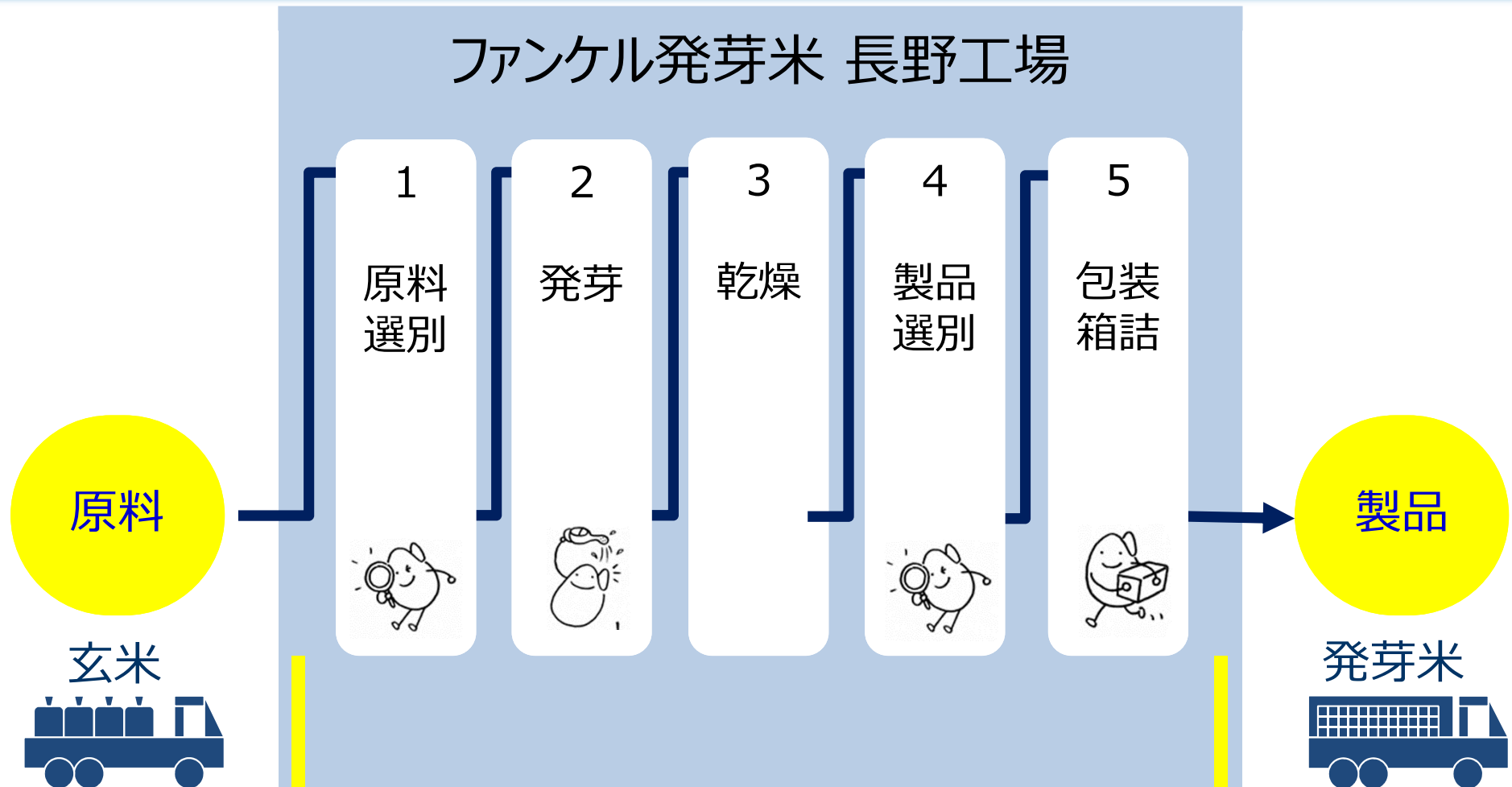
株式会社 ファンケル美健 長野工場
（旧社名：株式会社ファンケル発芽玄米）

工場の概要

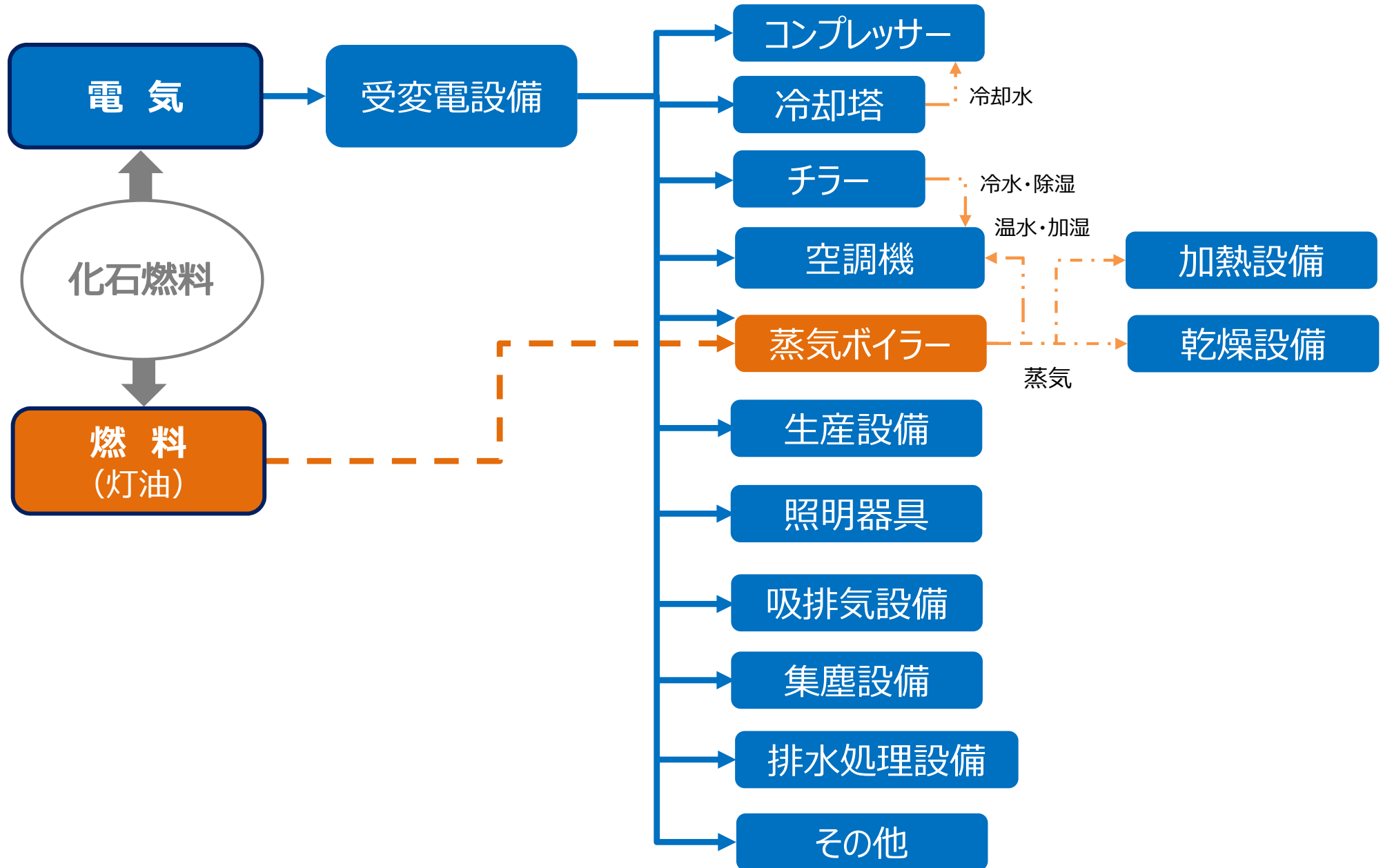
事業所名	：株式会社 ファンケル美健 長野工場 (旧社名：株式会社ファンケル発芽玄米)	
所在地	：長野県東御市 (上信越自動車道 東部湯の丸インターチェンジ 近く)	
竣工	：2002年 3月	
建物高さ	：地上25m	≡ 一般的な建物8階建て相当
延床面積	：7,403m ² (約 2,239坪)	≡ サッカーコート (7,140m ²)
業種	：食料品製造 (発芽玄米)	
生産能力	：1日20トン (340俵)	
従業員数	：35名 (女性18名、男性17名)	

製造工程の概略

製造工程は、入荷した①原料の選別から始まり、②発芽、③乾燥、④仕上げの選別、⑤製品の包装まで、大きく分けて5つのステップから成ります。



エネルギーフロー図（概略）



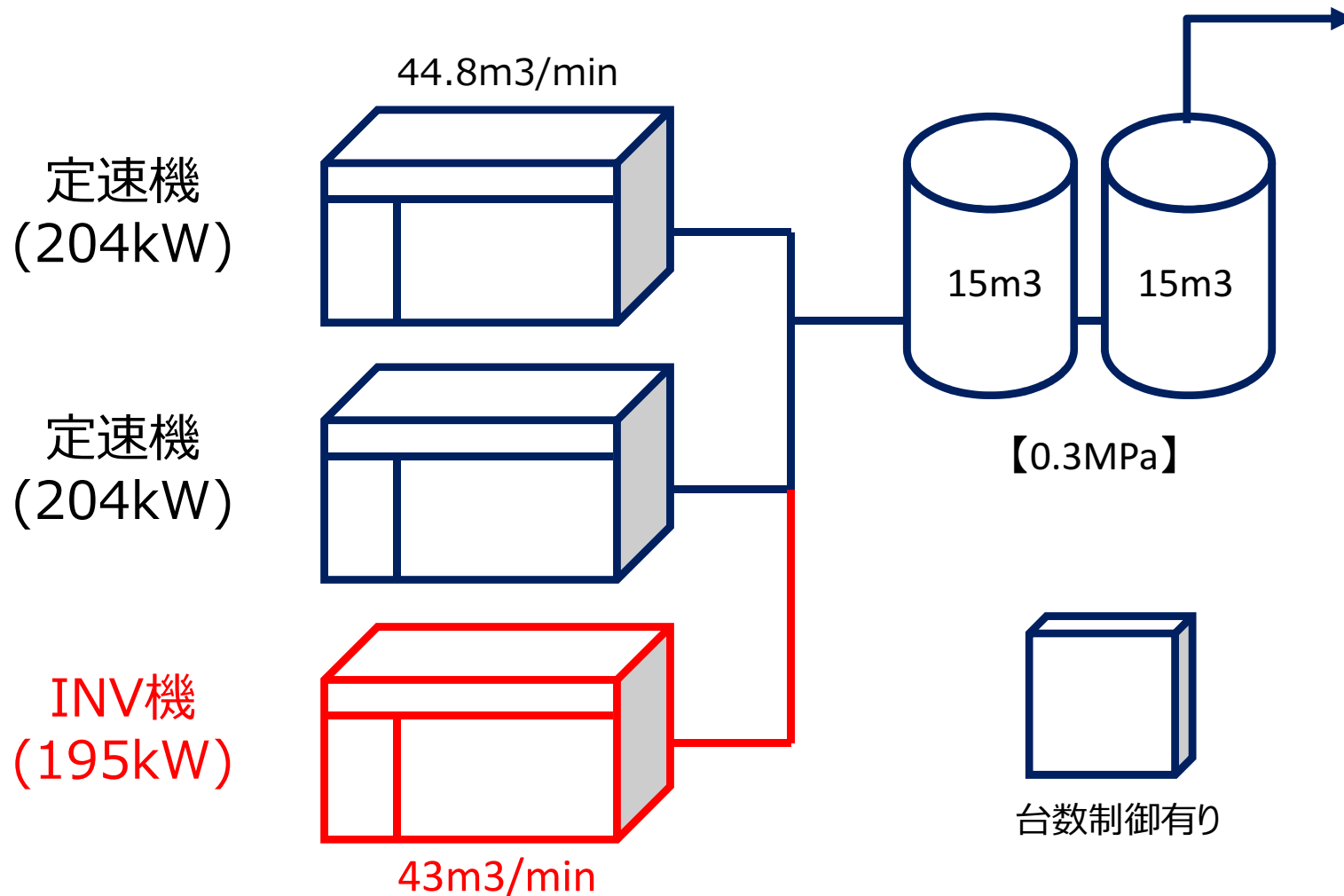
目標設定と主な取組み事項

	取組事項
目標設定	グループ全体の中長期計画（ファンケルECOプラン）をベースに目標年度の削減率を▲3.4%に設定。 特にコンプレッサーに関わる電力消費量削減を対策の基軸として目標達成を目指す。
第一年度	乾燥工程時間の短縮等により、特に冬季の燃料消費量を削減
第二年度	INV制御式コンプレッサー導入
第三年度	工程間の下流待ちの待機エネルギーロスを削減

～事例1～

INV制御式コンプレッサー導入

INV制御式コンプレッサー導入

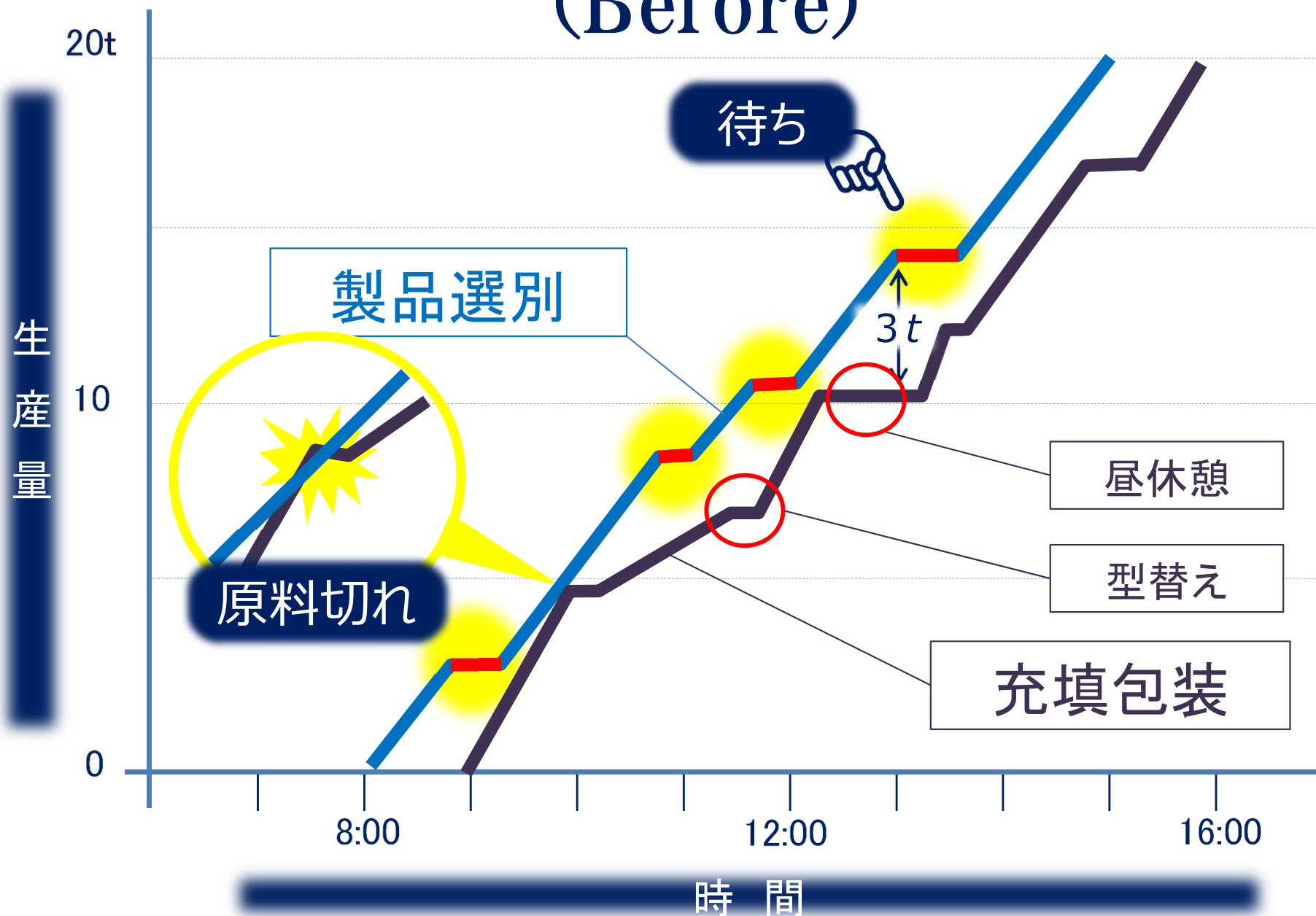


一般的に「エア原単位」は **9.0 [Nm³/kWh]**以上 の場合、効率的な運用がされているといわれますが、導入後は**9.7~10.9 [Nm³/kWh]**と良好です。

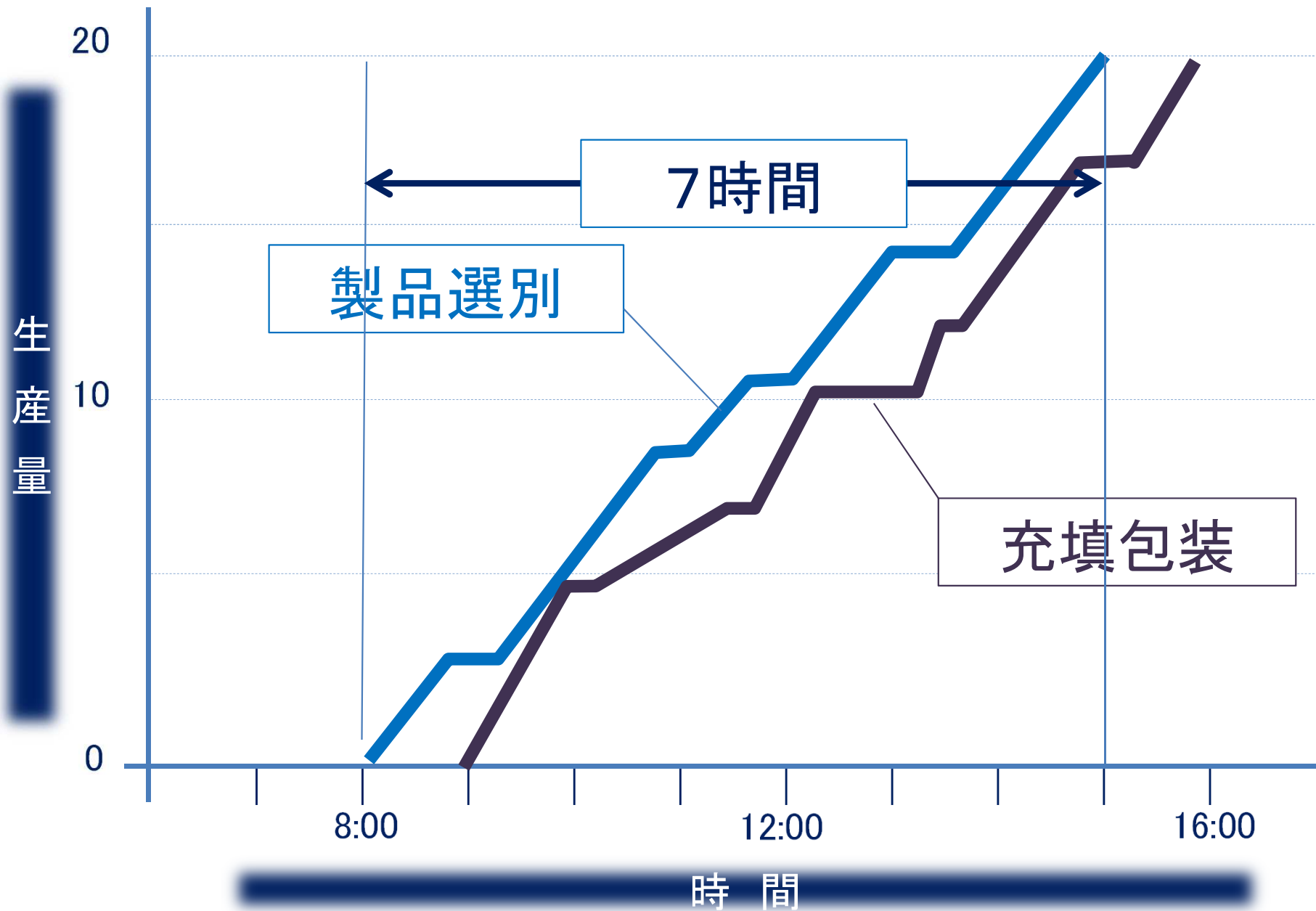
～事例2～

工程間の下流待ち待機エネルギーロス削減

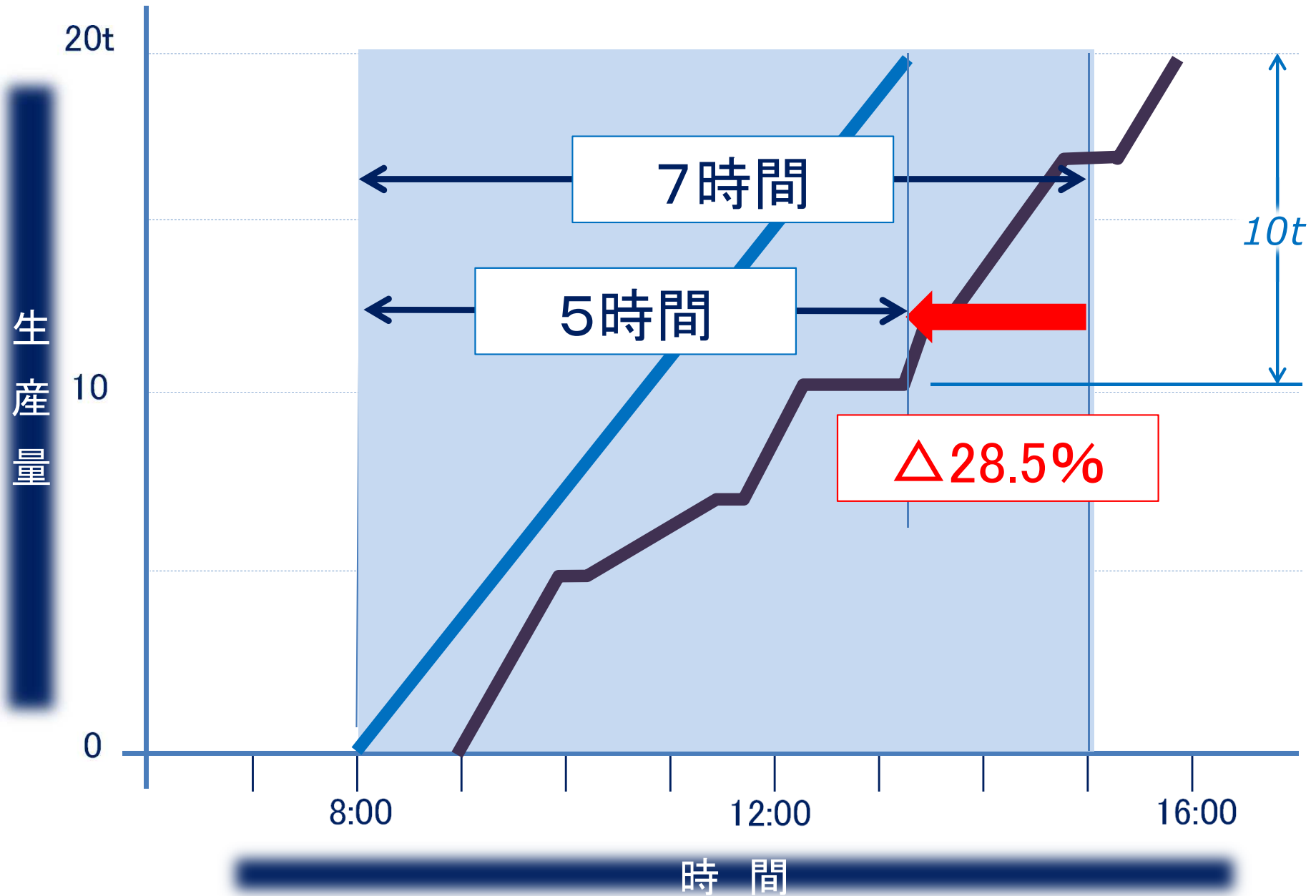
製品選別工程～充填包装工程 (Before)



取組み前の姿 (Before)

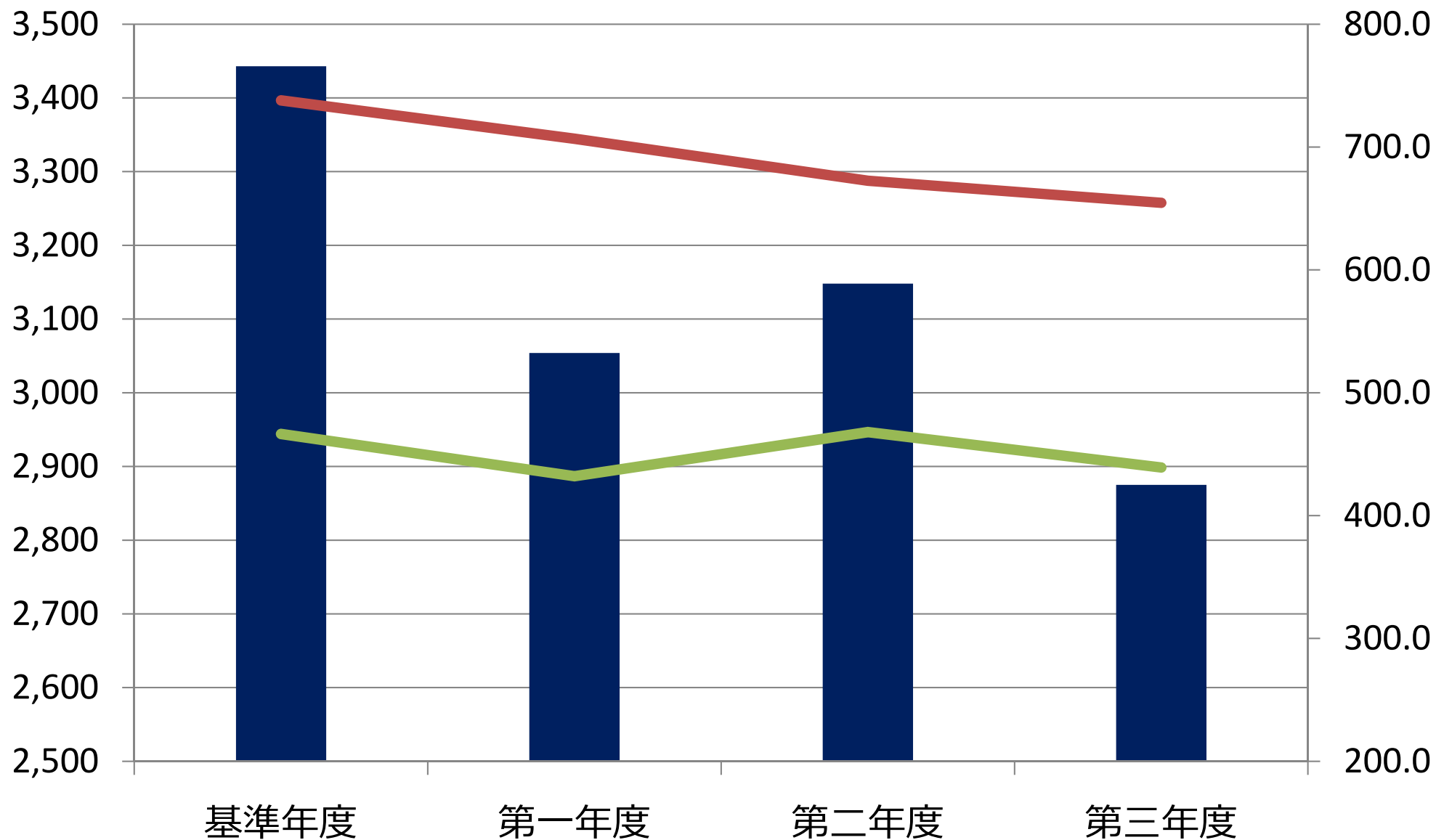


取組み後の姿 (After)



第1次計画期間の排出量推移

■ 排出量 — 原単位 — 生産量



おわりに

1. 管理強化 運用改善

- ・「お金をかけない省エネ」
- ・知恵と工夫と心がけ
 - …機器の設定やチューニング等による運用改善

2. 設備付加 設備改善

- ・「少々お金をかける省エネ」
- ・修繕費レベルでかしく
 - …機器の一部や補機（ポンプ）の改造等

3. プロセス変更 高効率化

- ・「しっかりお金をかける省エネ」
- ・生産現場と協力して
 - …高効率機器、設備の導入等

実施後の効果検証等を通じてPDCAサイクルを実践

出典：省エネルギーセンター

ご清聴をいただきありがとうございました。