

事業概要

ヤマキ株式会社 (第二工場)

https://www.yamaki.co.jp/

愛媛県伊予市 / 加工調味料、海産乾物、水産加工品の製造・販売

平成28、29年度事業

■ 補助対象経費	8.9億円
■ 補助金	4.4億円



第二工場外観

ヤマキ株式会社は、加工調味料、海産乾物、水産加工品の製造・販売事業で「鰹節・だし」一筋に発展してきました。

めんつゆの生産拠点である愛媛事業所第二工場において、生産ラインの統合や、蒸気ボイラ、チリングユニット、LED照明の更新に加えエネマネ事業も活用し、大規模な省エネ事業を実施しました。

事業者メッセージ

愛媛事業所 副事業所長 三浦 二郎

当社の第二工場における主要な生産ラインは、2つのラインを使用しておりましたが、エネルギー使用量の多さ、保全費用の高さ、管理工数に対する人員不足に加えて、生産工程で充填できる容器、容量が限られており、多様化した市場ニーズに対応できないなどの複合的な経営課題を有していました。課題解決には、生産ラインの統合による抜本的な生産体制の見直しが必要であり、その実現には経営判断として即決できない多大な設備投資費用が必要でした。

解決策を見出すために情報収集をする中で、以前よりお付き合いのあるリース事業者から省エネ補助金の存在を聞き、補助金を活用することで資金面での懸案もクリアになり、生産体制の見直しに踏み切ることができました。補助事業の実施により、当社の抱えていた様々な課題を一掃することができました。

また、統合後の生産ラインは、かねてから検討を進めていた多様な容量に適應可能なPETボトルでの生産に強みを有しています。平成29年に迎えたヤマキ100周年という節目に、主力12商品のPETボトル化実現の立役者にもなりました。

第二工場における本事業は、当社の競争力強化に繋がったと確信しており、今後、他工場での設備更新でも省エネ補助金を活用し、省エネ化を推進しつつ、当社の更なる進化と事業競争力の強化を図り、お客様によりご満足いただける商品を提供し続けて参ります。



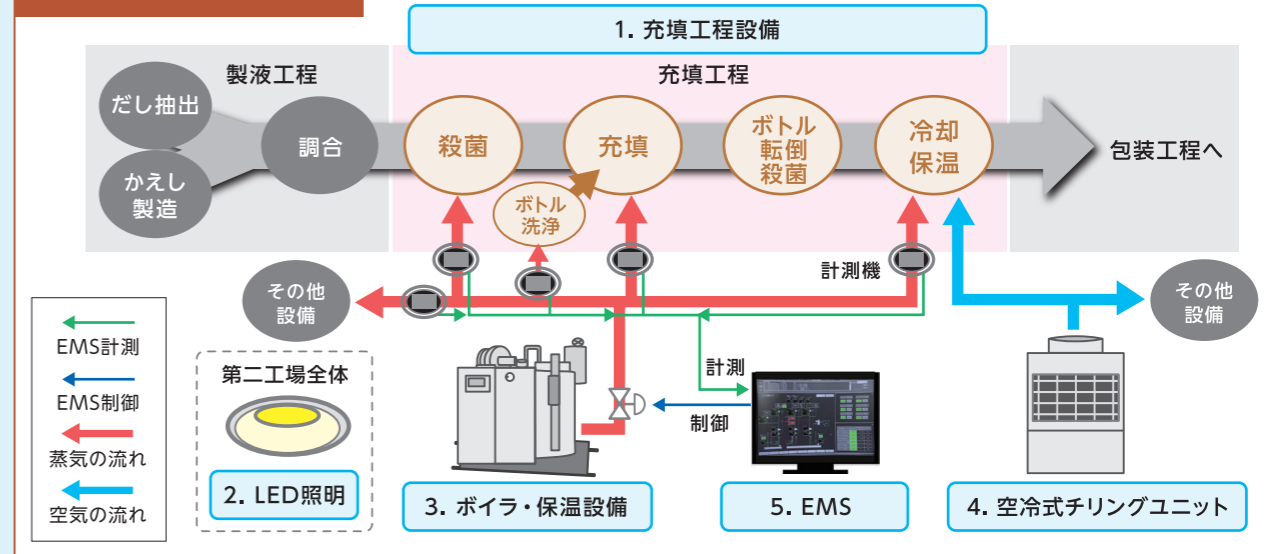
省エネのポイント

- ・高速ラインと多品種ラインの2つの生産ラインを1つの高効率な高速多品種ラインへ統合
- ・設備更新に伴う充填工程の大幅なプロセス改善も実現し、ランニングコストとエネルギー使用量を削減
- ・ボイラ、チリングユニット、照明などの既設ユーティリティ設備を高効率タイプに更新
- ・EMSを導入し、ボイラの蒸気減圧制御による効果で更なる省エネを実現

生産ラインの統合



統合後の生産ライン



導入設備

1. 充填工程設備	一式	4. 空冷式チリングユニット	8台
2. LED照明	951台	5. エネルギーマネジメントシステム (EMS)	一式
3. ボイラ	5台		



1. 充填工程設備 (ボトル充填機)



2. LED照明  
200W型 消費電力 71W  
3. ボイラ・保温設備  
能力 2.0t/h



4. 空冷式チリングユニット  
冷却能力 150kW  
5. エネルギーマネジメントシステム

<制御内容>  
蒸気の減圧制御  
<ポイント>  
各装置の蒸気使用量を監視し必要な時に蒸気を減圧制御することでLPG使用量を削減。

事業効果

エネルギー使用量

2,602 (kl/年)

省エネルギー量 591 (kl/年)

省エネルギー率 22.7 %