

効果を実感

ダイトは新薬の受託生産や後発医薬品、大衆薬品を製造する医薬品メーカー。2008年10月に6階建て、延べ床面積1万8000平方メートルの第6製剤棟を本社敷地内に建設した。同工場棟には稼働状況に応じて機器類の運

空調・生産設備に活用

清浄製剤製造部長」とその効果を感ずる。

湿度管理を徹底

「薬は湿気を嫌う」と(同)と工場の湿度管理には細心の注意を払っている。工場には空気を外から取り入れるが、そのままでは湿度が高すぎるため除湿している。さらに約80度C程度の熱風を使う工程や、温度と湿度を一定にした空気を原料に吹きつける造粒工程、清浄度10万クラスのクリ

ダイト本社工場

6 電気が変わるモノづくり

ンルームなどがあり、空調設備と生産設備に膨大なエネルギーを消費する。同社は約10年前に2工場で天然ガスと電気を併

除湿用の場合、九つのユニットを1系統とするモジュール式チラーを2台使う。設備の稼働状況に応じて必要なユニットだけ稼働するため、エネル

ギーロスが少ない。仮に一つのユニットが故障しても他のユニットでカバーできる利点もある。

空気を再利用

工場には省エネルギー効果を高める工夫もした。高さ30階の製品と原料の保管庫を併設する

場全体のエネルギーコストを抑えた。導入してから約1年たつが「気温も湿度も高い5-10月に特に効果を発揮する」と(同)という。さらにガス・電気併用型のヒートポンプを導入した第5製剤棟を電気式に切り替えた場合のシミュ

エネルギー使用量10%減

レーションを実施。5-10月は消費電力量を最大で20%抑制できるという結果が出た。このため、既存工場で電気式への入れ替えも視野に入れる。同社の全工場を使う電気とガスの料金は10年5月期で約3億円。電気式ヒートポンプの導入拡大などで「1-2年以内に10%削減する」と(和田純正常務執行役員)という目標を掲げている。

が、ここには空調設備を設置していない。製造現場の各階の空気をファンで誘導し、ダクトを経由して保管庫に送り込んでいく。製造現場の空気をただ外に放出するのではなく、再度使うことで工



屋上に設置したヒートポンプチラー

地元企業と連携不可欠

工場内の温度は常時、21度C。空調設備だけでも膨大なエネルギーを消費する。これまで同社は品質と作業環境の維持を最

記者の目

優先しており、省エネ対策の効果は限定的だった。しかし改正省エネ法の施行やコスト競争力向上の面から、省エネ対策の重要度が高くなってきた。一層の省エネ対策には地元の北陸電力や設備メーカーとの連携が欠かせない。(富山支局長・橋本優温)