北浦工業野田塗装

性が働ける環境づく 北浦秀明社長が「ゲケ 体塗装を担う拠点だ。 電などの小型部品の粉 子会社の北浦工業野田 工から組み立てまで 用部品を中心に金型加 北浦秀明社長)。その 野田市)は、建材や家 褰(CAL、千葉県 一業(東京都荒川区、 是生産体制を敷く北浦

場」と自信をにじませ 環境にも配慮した工 りんがテーマ。 人にも

理工程から塗装、焼き 用した省エネルギー化 ッド乾燥炉や廃熱を活 るCALは、ハイブリ に取り組んでいる。 塗装ラインでは前処 炉)を導入。この硬化 き付け乾燥炉 る場面が多い。同社で エネルギーを必要とす 用するハイブリッド焼 燥機に電気とガスを併 は塗装後の焼き付け乾 付け乾燥に至るまで熱 (硬化



短時間で所定温度まで

線ヒーターを配置し、 ガスバーナーと併せて

乾燥 17



イン内部に いんど入らな

年間CO2排出量は1 心とした製造ラインの

を続けることも困難だ 源に近く、1時間業務

昇温して効率的に塗膜 比べて二酸化炭素(C し、塗装工 場。ライン 場。ライン 北浦工業野 %削減し 量は45-50 02) 排出 この硬化炉 À 内に配管を さらに、

理工程後の水切り乾燥 ラを使用しないため、 ターはあるもののボイ 65-70%の省エネ化を 切り乾燥炉では従来比 10度Cの必要熱量を 実現した。硬化炉を中 100%カバーし、水 いる。これにより、 炉の熱源にも使用して 達成している。 従来比67%の省エネを 硬化炉の廃熱は前処

炉内に計36本の中赤外 時短でCO2削

短縮。従来の熱風炉に 来機の17分から12分に により、乾燥時間は従 を硬化している。これ るために活用してい る処理液の温度を上げ る。その際、補助ヒー 工程の化成処理で用い して水を温め、前処理 施して内部の熱を利用

2排出量204かと比 風炉ラインの年間CO べて36%削減した。 硬化炉の大きさを従

> くし、省人化や作業環 補正作業をほとんどな

境の改善につなげてい

という。効率的なL字 型のラインを構成し、 きによる塗装工程は熱 減らした。以前は手吹 クーラーの設置台数も えられた」(北浦社長) 効率的な生産体制が整 スが限られる中でも、 %小型化したため、 来の熱風炉に比べて30 居抜き物件でスペー る。 えた省エネルギー対策 配慮した取り組みの検 ーでの塗装など環境に られない状況」と捉え くりをすることは考え 荷を意識せずにモノづ 討も進めている。 をはじめ、リン酸フリ る。脱炭素社会を見据 業環境を「地球への負 北浦社長は現在の事

(火・木曜日に掲載) (成田麻珠 30%。従来の一般熱 気部品、オフィス家具用部品など▽年間C O2排出量=130½ (21年度概算 1▽主要生産品目=小型の建築用部品、 西三ケ尾202、03・3895・637 【事業所概要】▽所在地=千葉県野田市 ったがこれを自動化。