

平成 30 年 5 月 17 日
三菱製紙株式会社 北上事業本部
北上ハイテクペーパー株式会社

「平成 30 年度科学技術分野文部科学大臣表彰 創意工夫功労者賞」受賞

このたび、北上ハイテクペーパー株式会社（社長：楠田康之）のパルプ製造部原質課・千葉利秋、感材製造部感材製造課・小瀧慎也が、平成 30 年度科学技術分野の文部科学大臣表彰において、創意工夫功労者賞を受賞し、その授賞式が 5 月 14 日にホテルメトロポリタン盛岡ニューウィングにて行われました。

この表彰は、優れた創意工夫により職域における技術の改善向上に貢献した者について、その功績を讃えることにより、科学技術に携わる者の意欲の向上を図り、日本の科学技術水準の向上に寄与することを目的として行われているものです。

今回の受賞テーマと内容は下記となっております。

「ストーカー式ボイラ用火格子の改良」

パルプ製造部原質課動力係 千葉 利秋

ストーカー式ボイラの炉内に使用している火格子は、炉内燃焼状態によって激しく損傷し、定期的な交換が必要となることから、火格子焼損対策に取り組んだ。原因を特定するため火格子の焼損していく状況を炉内点検の度に確認。燃焼空気が入りやすいスリット入りの火格子を作り、炉内燃料が燃焼しにくい部分にこの火格子を使うことで激しく燃焼する部分をコントロールすることができ、焼損火格子の大幅削減が図れた。

効果として、1 回の S D で 31 個の火格子購入費用削減、効果金額 4,390 千円/年。

「生産性向上を目的としたリーラー枠替え不良の改善」

感材製造部感材製造課 R C 3 係 小瀧 慎也

リーラーは紙製造工程において紙を巻き取りにする装置で、紙の巻取りが規定長さになった時に次の枠（コア）に紙を巻付ける作業を枠替えといい、自動で行われている枠替え動作において、枠替え不良が発生していた。発生の原因を特定し、コアに貼るテープ位置のずれ、ニップロールのニップタイミング・圧力・ゴム材質の変更により枠替え不良改善。

効果として、枠替え不良による損紙発生量 3,932kg が 0kg に、停機時間が 82 時間/6 ヶ月から 0 時間/6 ヶ月に。効果金額 12,000 千円/6 ヶ月。



以上