

企業事例

江南ラミネート株式会社



江南ラミネート株式会社
工場長

大西 剛広

紙とフィルム・クロスなどの素材を貼り合わせる包装資材や食品パッケージの生産を実施



- 名称 : 江南ラミネート株式会社
- 設立 : 昭和63年5月
- 本社所在地 : 愛媛県四国中央市川之江町379番地
- 従業員数 : 約50人
- 事業内容 : 紙加工品の製造および販売
紙製品の販売
プラスチック製品の加工および販売

『紙のまち』で、産業の一部を支える誇りを胸にラミネート加工によって無限に広がる紙の可能性を私たちは提案し続けます

コーポレートプロミス

グランドデザイン

GRAND DESIGN

紙産業の魅力を発信し、
故郷を誇れる人を増やし、
地域の発展に貢献する。

経営理念

PHILOSOPHY

会社は、社員の幸せのために全力を尽くし、
社員は、自分を取りまくすべての人
（家族、仲間、取引先、地域社会）のために、
自分の能力を最大限に発揮する。

仕事見学ツアー



出前授業



社内木鶏会（もっけいかい）

全社員が参加する、人生や仕事についての意見交換を行う
「コミュニケーション」と「人間力」向上のための月1回の勉強会



KOUNAN図書館

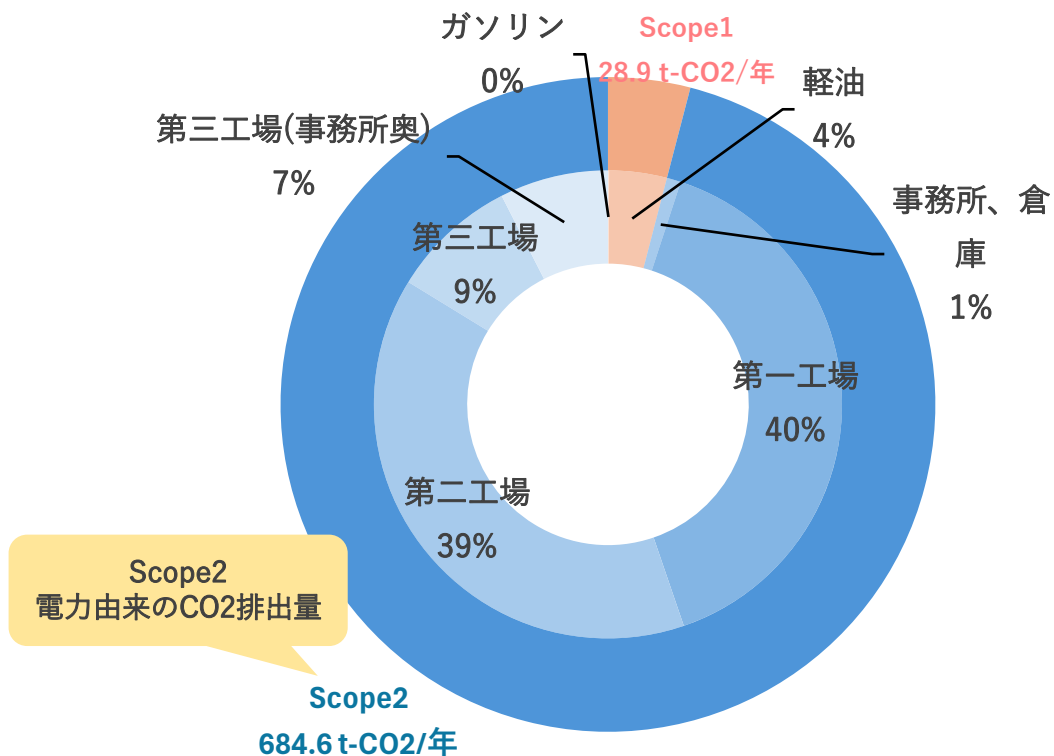
人生に役立つあらゆるジャンルの本を休憩室に
「KOUNAN図書館」として設置



CO2排出量 算定結果

令和7年度愛媛県事業にて支援を受け、脱炭素活動に挑戦
Scope2が多く占めており、紙製造で使う大容量モーターや熱が原因

CO2排出量 算定結果



エネルギー発生ポイント

工程の加工イメージ
大きなローラーを回しながら紙を挟み込み
空気で異物を飛ばし、熱を加えながら接着



圧縮エアー
(コンプレッサー周り)

ヒーター装置

熱交換装置
(冷却水の流れ改善)

CO2排出量 削減のアプローチ

支援チームと一緒に現場確認を行い、
圧縮空気や熱周りのロスについて省エネ活動できることが分かった

愛媛県
支援チーム



あいテレビ様



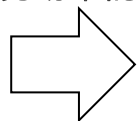
宮地電機様



Green AI様

※愛媛県企画の
別実証事業で支援

一緒に
現場確認



圧縮エアー
(コンプレッサー周り)



“漏れをなくす活動”
エアー漏れ箇所を調査して
無駄なエアー使用量を削減

ヒーター装置



“熱のロスをなくす活動”
発生した熱を冷まさない様に
保温性を向上

熱交換装置
(冷却水の流れ改善)



“冷却性を改善する活動”
配管のつまりを改善して
冷却性を復元

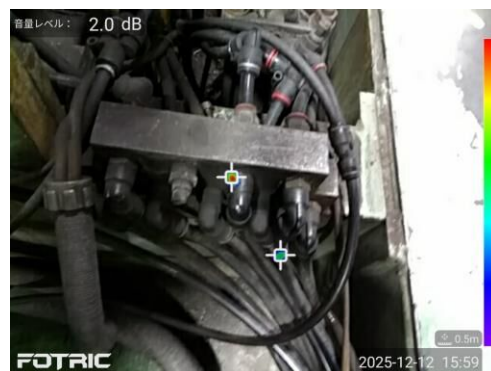
“漏れをなくす活動”

エア漏れ確認を向上全体に行うことで、
コンプレッサーの使用電力を10%削減を目指す

現状



古くなった配管から
多少の漏れを確認



対策イメージ

エア漏れを網羅的に確認するため公的支援を受けた



効果イメージ

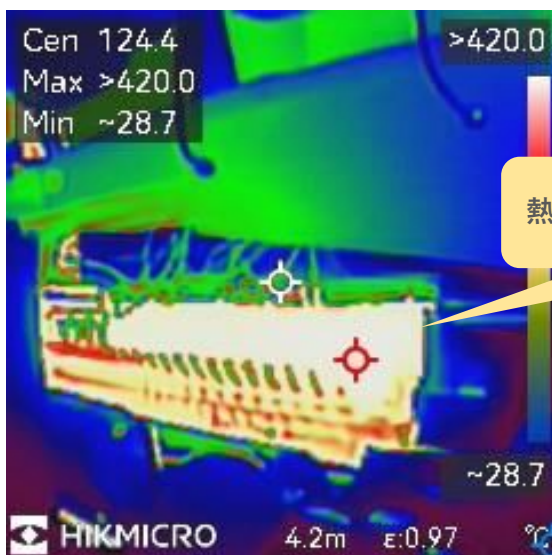
コンプレッサーの電力使用量は 3工場合計で
約218万円／年と推測。
仮に 10%の削減ができれば、年間約22万円のコスト削減。

“熱のロスをなくす活動”

断熱材を用いて保温性を向上

熱源が冷めないようにすることでエネルギー使用量を削減

現状



熱が空气中に漏れてしまっている

対策イメージ

熱が発生する部分に断熱材を追加

押出機および射出機用工業用省エネバレル断熱ジャケットブランケット

レビューはまだありません

Yancheng Dragonpower Electric Co., Ltd. - 17年 - CN



効果イメージ

断熱改善による削減率を20～40%とすると1台年間
4台合計では

削減電力量：約 5.5～11.0万kWh／年

削減金額：約 155～306万円／年

CO₂削減量：約 23～46 t-CO₂／年

“冷却性を改善する活動”

冷却水の配管の改善を行うことで、エネルギーロス削減を検討中

現状



配管にスケールがつまり、冷却能力が落ちている可能性がある。熱交換器では、水側スケール1mmで燃料消費が2～7%増える、とされている

対策イメージ



スケール除去装置を装着することで、現在のスケールを取り除くだけでなく、今後のスケールの発生を防ぐことも可能。（実現性はまだ確認中）

熱交換チューブ詰まり



未設置

熱交換器内部

詰まり開放。流量回復



SW稼働12ヶ月

黒錆化の確認

<他社事例>
スケール除去装置を装着して12ヵ月でスケールはほぼ全て剥がれ落ちました

本事業参加メンバー



第1工場 藤田 明

普段のメンテナンスをしっかりと行い、無駄に消費しているエネルギーを減らしていくことが大切だと思います。まずは、できることからコツコツと、細かい事でも見逃さずに改善していこうと思います。



第3工場 堤 博俊

エアー漏れ確認作業を実施していただいたことで、自分達では気づくことができないようなエアー漏れを発見することができました。どんな箇所からエアー漏れが発生しやすい傾向にあるかなど、今後に繋がるポイントも知ることができたので、これを機に工場内のエネルギー削減に努めて参ります。

ご清聴ありがとうございました。

