



経済産業省  
北海道経済産業局  
Hokkaido Bureau of Economy, Trade and Industry

2025年度 省エネセミナー

エネルギーコスト削減の大改善

「前例無し」を恐れない

2026年2月

石屋製菓株式会社



人事総務部 総務チーム 施設グループ

チーフ 鈴木 遼

## 講演者プロフィール



**石屋製菓株式会社**

**人事総務部 総務チーム**

**施設グループ チーフ**

**鈴木 遼**

### **<担当業務>**

- ・ **施設管理**（建屋・ユーティリティー設備）
- ・ **エネルギー管理**（エネルギー管理士：電気）

# 事業紹介①



## 事業紹介②



**北広島工場**  
**(第一種指定工場)**



**宮の沢工場**  
**(第二種指定工場)**

## 事業紹介③



宮の沢地区は複合施設（菓子製造工場・観光施設・サッカー場）



# エネルギー課題

2021年 コロナ禍の「製造量減少」で **コスト課題** が浮き彫りに

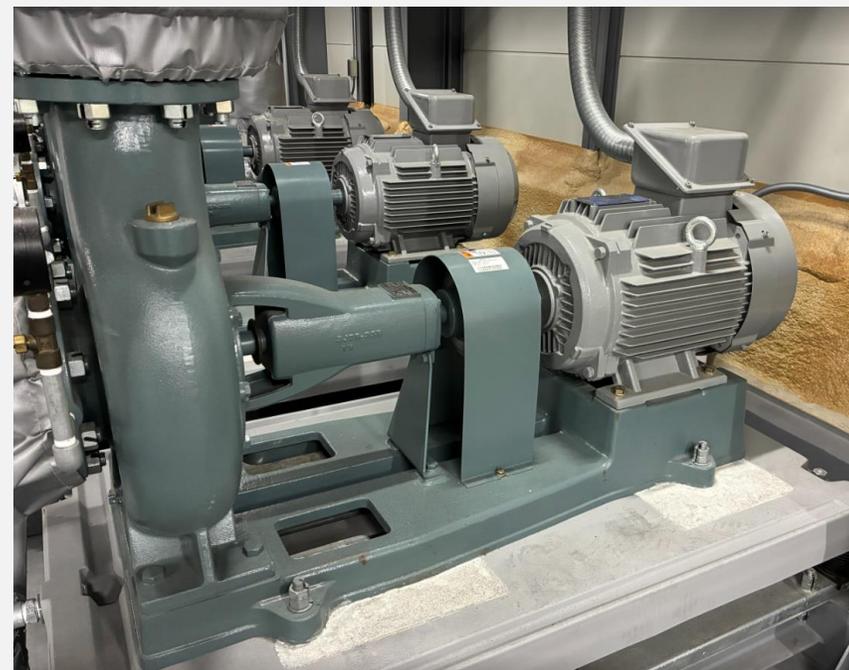


「省エネ」したいが、何から手を付けて良いか…

## 省エネ改善の一步

# 設備の「運転時間」を疑う

- 24時間稼働だから
- 品質に影響しそうだから
- **前例** がないから…  
→ コロナ禍を機に見直し



同じ結果ならば **「時短」** できないか？

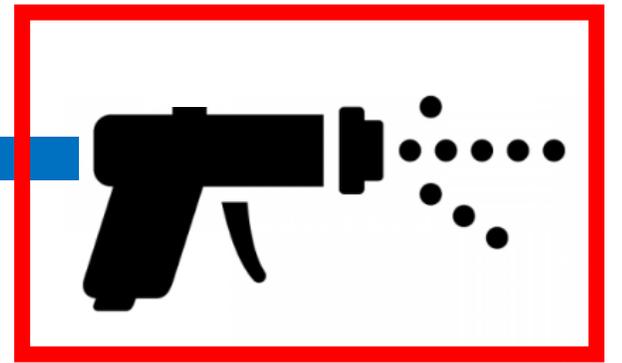
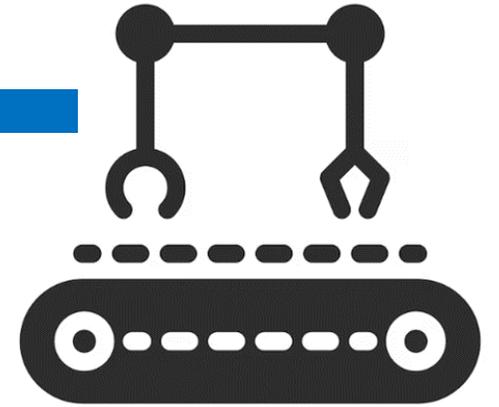


**「限度」** を把握、前例無くても **「恐れずに」** 着手

**「時短」**

**事例紹介**

# エアークンプレッサー

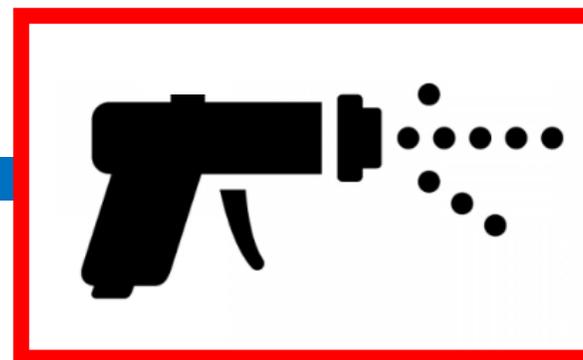


エアブロー



**製造終了後、コンベア上をエアで清掃**

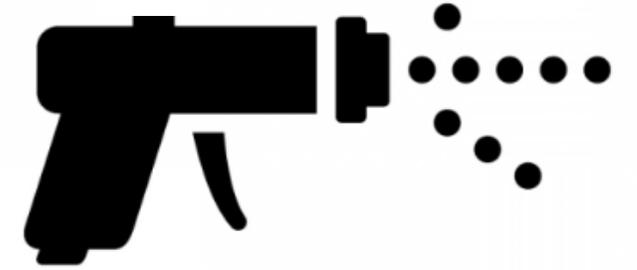
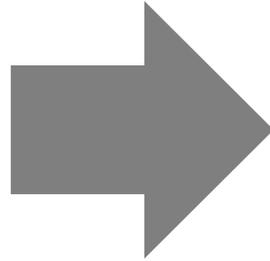
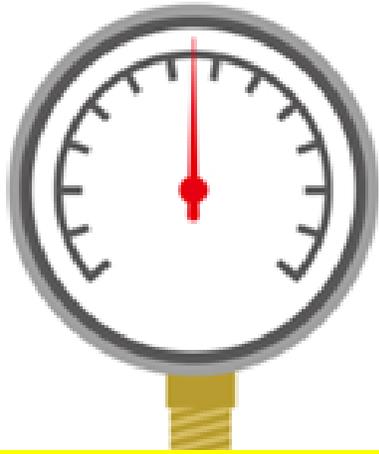
清掃時のエアアーは「**タンク残留分**」で賄えるのでは？



→ **リスク** が心配…

# リスク無く 「タンク残留分」 で賄うために





**エア圧力 分析**

従来より、**1.5時間** 早めて停止

焼き菓子チームと共同 → 洋生菓子チームへ **「社内横展開」**

年間：約100万円 削減

## 改善の結果

◆年間 約600万円 削減 (計10件)

**「仕組み化」** 社内横展開・効果継続

**「協同改善」** 省エネは、1人ではできない

## 大切にしていること

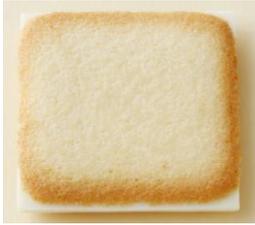
■ 疑う (ポジティブに)

■ ちりつも (5年, 10年...)

ご清聴ありがとうございました



# <時短> 排水浄化設備



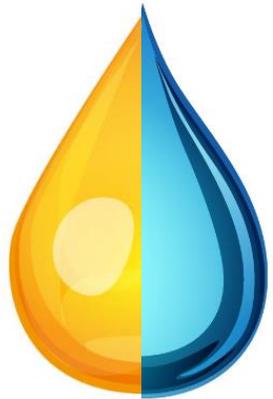
オーブン  
排水



浄化設備



下水放流





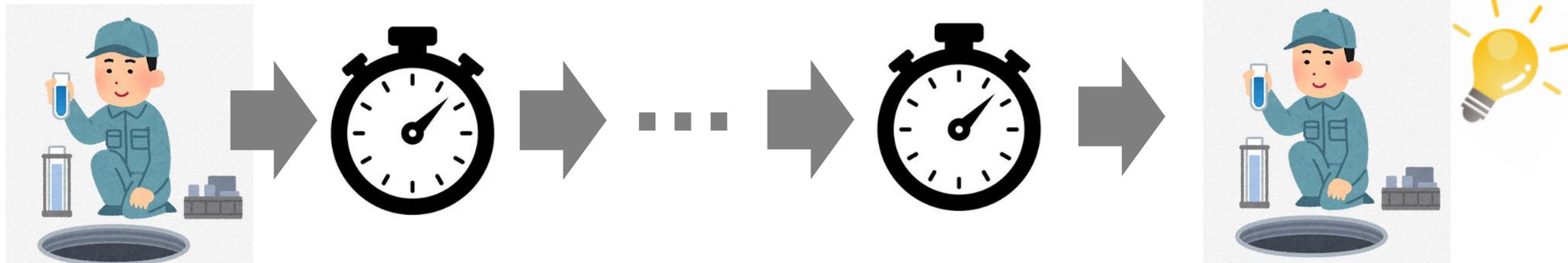
「**運転指標**」が存在しない

製造量によらず **「24時間」** 連続運転

→現状の製造量では「**何時間**」必要？

# 水質検査 VS 時間調整

365日目



0 15 30 45 60 (分)

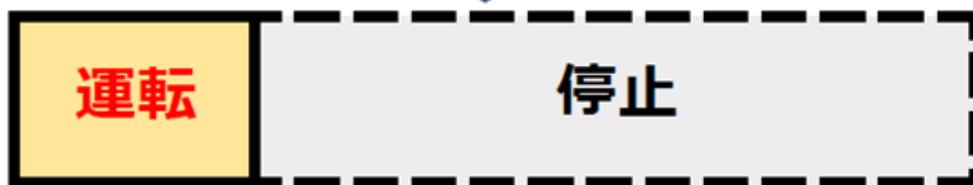
改善前



運転



★改善後



運転

停止

年間：約140万円削減  
+  
「運転指標」の制定