

# 化学工業（ヘアカラー製品）への電化システム導入事例

株式会社ミルボン ゆめが丘工場



写真 1 工場全景



写真 2 製品例

## 1. はじめに

株式会社ミルボンは、業務用ヘア化粧品の総合メーカーとして、商品開発を美容室専用品に絞り業界トップシェアをキープし続けている。

製品としては、ヘアカラー剤・パーマ剤・シャンプー・トリートメント・ヘアスタイリング剤・薬用発毛促進剤・パーマ用器具類の製造と販売を行っており、製造においては三重県のゆめが丘工場・青山工場・上野工場（いずれも伊賀市）の3工場で行っている。

3工場のうち、ゆめが丘工場の建つ「ゆめぼりす伊賀」は、職住接近の構想のもと、産業用地と住宅用地、森林公園などが整備された複合機能都市となっている。

工業団地には、本工場を含めて、31社の企業が立地（2007年4月現在）しており、医薬品・化粧品メーカーが集中した県のメディカルバレーの中心地となっている。

また、大阪を中心とした近畿圏と名古屋を中心とした中部圏のちょうど中間に位置しており、流通の利便性がよい環境となっている。

ゆめが丘工場では、主に、ヘアカラー1剤を製造して

おり、生産プロセスの調合・冷却過程において水蓄熱システムを導入し、エネルギーの効率利用を図っている。

以下に工場概要および本システムの導入事例を紹介していくこととする。

## 2. 工場概要

### (1) 建設概要

ア 住所	三重県伊賀市ゆめが丘7丁目7-5
イ 敷地面積	11,281 坪
ウ 建築面積	1,322.2 坪
エ 延べ床面積	3,433.3 坪

### (2) 生産設備

ア 保管能力（製品）	1,261 ラック
イ 保管能力（原料・資材）	788 ラック
ウ 生産能力	80 億円
エ ライン数	4 ライン 最大5ライン (ヘアカラー3、チアパック1、ボトル1)