

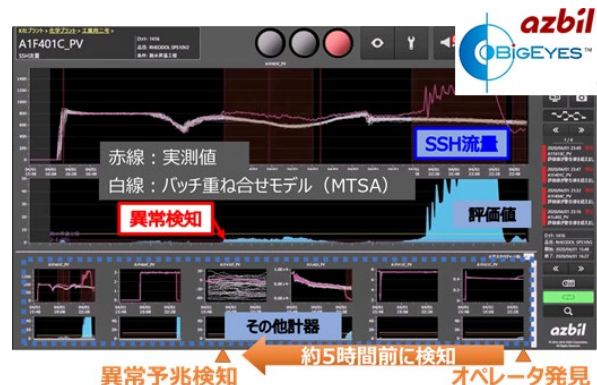
先進的AI技術を導入したプラントの異常予兆検知の取り組みが 第16回日本化学工業協会「レスポンスブル・ケア大賞」を受賞

花王株式会社(社長・長谷部佳宏)は、和歌山工場において、先進的AIによりビッグデータを解析し、プラント運転監視の自動化や異常予兆を検知するシステムを構築した取り組みが高く評価され、一般社団法人日本化学工業協会がレスポンスブル・ケアの活動に優れた功績あるいは貢献をした事業所、部門、グループまたは個人を表彰するレスポンスブル・ケア賞において、最高賞である「第16回レスポンスブル・ケア大賞」を受賞しました。



花王株式会社 和歌山工場
山口浩明 製造統括センター長・和歌山工場長 / 田村仁 / 菅啓太 / 松尾信吾

花王は、「ハイジーン&リビングケア」「ヘルス&ビューティケア」「ライフケア」「化粧品」のコンシューマープロダクツ事業と、産業界のニーズにきめ細かく対応したケミカル事業を幅広く展開しており、それら多様な製品の製造拠点では、設備の高経年化や人財の高齢化・不足、技術伝承などの課題や環境変化への対応が必要となっています。当社のグローバルマザー工場である和歌山工場では、多くの品種・運転パターンがあり、複数工程の同時監視など監視負荷が高いケミカル事業のエステル設備について、AI技術を活用した運転監視の自動化・異常予兆検知のしくみを導入しました。信頼性の高い異常予兆検知を可能にし、大幅な業務負荷削減に加えて、生産性向上、製造技術の伝承と現場力の向上、監視業務の標準化による属人化の解消を達成しました。



■日本化学工業協会レスポンシブル・ケア賞について

一般社団法人日本化学工業協会が、レスポンシブル・ケア委員会会員の保安防災、労働安全衛生、環境保全、コミュニケーション、化学品・製品安全、物流安全に関する優れた活動を表彰することにより、レスポンシブル・ケア活動意欲の向上、奨励を図る表彰制度です。

■受賞概要

・受賞内容

第16回(2021年度)日本化学工業協会レスポンシブル・ケア大賞

「先進的AI活用によるバッチプロセス異常予兆検知」

・受賞理由

本取り組みは、連続プロセスではなくバッチプロセスで初めてビッグデータを用いた異常予兆検知のシステムを実現しており、今後さらに他の工程への展開や復旧対応にもつなげられる可能性があること、また最先端のAI技術を用いた異常予兆検知の取り組みであり、技術の伝承や生産性向上を実現していることが他社の参考になる事例として高く評価されました。

花王グループは、「豊かな共生世界の実現」をパーパスに、中期経営計画「K25」で「未来のいのちを守る～Sustainability as the only path」ことをめざしています。

毎日の暮らしに欠かせない商品・サービスで社会に貢献してきた花王は、資源や環境への負担が大きい大量生産・大量消費から脱却し、生産性最大化と環境負荷の最小化による、持続可能な循環型社会を実現するモノづくりへの変革に取り組んでいます。デジタルを活用した革新的技術開発や最先端技術を持つパートナーとの協働により、生活者と社会環境の変化を機敏にとらえ、“必要な商品を・必要な時に・必要な量だけ”安定的に供給するサステナブルなサプライチェーンの構築、また働く人の負荷やストレスを軽減する働きやすい職場づくりをめざしています。

【関連情報】

■一般社団法人日本化学工業協会

・レスポンシブル・ケア賞 概要

<https://www.nikkakyo.org/basic/page/5896>

・日化協3賞(安全表彰、技術賞、RC賞)の受賞者決定

－ 化学産業のさらなる発展に向け、優れた取り組みを表彰 －

https://www.nikkakyo.org/system/files/20220520_%E6%97%A5%E5%8C%96%E5%8D%94%EF%BC%93%E8%B3%9E%E3%81%AE%E5%8F%97%E8%B3%9E%E8%80%85%E6%B1%BA%E5%AE%9A.pdf