



株式会社三恵シーアンドシー様



従業員一人ひとりが財産だからこそ 効果で選んだ「工場用陽圧換気空調システム」

「明日への創造、新たなチャレンジ」
常に進化し続けるモノづくり集団

いま『100年に1度の変革期』にあると言われる自動車業界。その激動の業界を高い技術力で支えているのが三恵シーアンドシー様。生産工程の効率化、省力化を図るための治具や専用機を製作されています。社名の由来は、社是に掲げる「明日への創造、新たなチャレンジ」から取ったCreation（創造）とChallenge（チャレンジ）の頭文字。1967年の設立以来、確かな技術力で実績を積み上げてきました。



部門間のコミュニケーションもさらに活発になった横根工場

その高い技術力の源は、従業員一人ひとり。「会社にとって一人ひとりが財産」との考えのもと、健康経営にも取り組んでいます。今では健康経営優良法人ブライツ500に選出される他、年間2社だけに贈られるあいち健康経営アワードも受賞。様々な取り組みが、従業員の健康意識を高めています。従業員の野菜摂取量を増やすための「ベジUP(野菜を摂ろう)月間」では、管理部の山崎様も「嫌だったトマトジュースを日常的に飲むように」なったそうです。

確かな技術力を支えるために
「除湿×陽圧換気」で工場内の空気を上質に

従業員一人ひとりの健康にも気を配りながら、さらなる業務拡大を見据えて2023年12月、新工場となる横根工場が竣工しました。現在は治具や専用機など単品注文が多いものの、製造ライン全体の注文にも対応すべく新工場は縦長に。総務課の岩井様によると「選定に数年かかりました」というその広大な土地は、本社から歩いて5分の好立地。もともとは農地だったため、大府市への用途変更の手続きを経て無事着工にこぎ着けました。

新築計画にあたり、設計事務所から工場用陽圧換気空調システムの提案を受けたそう。工場内の精密機器に、湿気と塵埃は大敵です。このシステムは、除湿された新鮮外気を送り込む第二種換気。1時間に1回以上の換気を実現しながら工場内を陽圧にすることで、屋外から塵埃の侵入を防ぎます。さらに循環空調機も配置し、どこに移動しても快適な作業空間をご提供。人にも機械にもやさしい工場用陽圧換気空調システムをご採用いただきました。



写真内のイラストはイメージです

横根工場に採用された工場用陽圧換気空調システム

USER PROFILE

愛知県大府市
株式会社三恵シーアンドシー様

納入製品
工場用陽圧換気空調システム
└ 空冷直膨式工場用オールフレッシュ外調機
└ 空冷直膨式工場用ゾーン空調機

納入年度
2023年12月(2024年9月取材)



「外気処理×室内循環」の組み合わせ 高い空気質でサポートする、生産性の高い作業空間

“鮮度の高い”空気質を提供する
工場用陽圧換気空調システム

新工場の環境を「以前に比べて工場内の“空気の鮮度”が高く感じます」と表現するのは組立課の長坂様。工場用オールフレッシュ外調機CRS2型が、除湿と陽圧化をサポートしています。「同じくらいの温度であっても、除湿感が全然違います」とのお話も。一般的に暑さ指数(WBGT)が28℃を超えると熱中症には嚴重警戒と言われますが、手元のWBGT計では22℃を記録。除湿された新鮮外気による陽圧換気で“鮮度の高い”空気環境を形成します。

INTERVIEWEE



株式会社三恵シーアンドシー
製造部 組立課
課長 長坂様



株式会社三恵シーアンドシー
管理部
取締役部長 山崎様

縦に広い工場内には、さらに工場用ゾーン空調機CRV2型を4台設置。長坂様も「一人ひとりが気流感を得られるようになりました」と喜びの表情です。給気と工場内の空気の混合を抑えながら吹き出す誘引パンカーが、冷気を遠くまで運びます。その到達距離は最大20m。パワフル爽風が、夏場でも作業者の集中力をサポートします。オーダーメイドの治具や専用機を扱うからこそ、日々変わる作業エリア。そんな状況でも常に気流感が得られるのは、居住域を狙ったゾーン空調だからこそ。

管理部の山崎様が「1つの製品を組み上げるのには相当な集中力が要求されます」と話すように、非常に複雑な構造をしている同社の製品。わずかなミスも許されないからこそ、集中力の途切れない良好な環境づくりに工場用陽圧換気空調システムを最大限活用いただいています。



屋外吸込フードから新鮮空気を取り込み工場内に送り込むCRS2型



吹出温度が16℃の除湿空気でも結露を防ぐ誘引パンカー

大切な従業員一人ひとりのために
未来へ続くCreation×Challenge

取材を通して感じたのは、「社員一人ひとりが財産」の考えが経営トップから従業員まで浸透していること。働く環境はもちろん、個人のレベルに合わせた研修など、一人ひとりが力を発揮するための取り組みが充実しています。

同社で若手管理職として活躍する長坂様。取材の最後にも今の目標を伺いました。「部下が“この会社において良かった”と思える会社にする予定です。明日への創造、新たなチャレンジはこれからも続いていきます。



社内外から高く評価されている従業員一人ひとりを大切にする取り組み