## 省エネ技術最前線

減に成功した。

2)排出量で同74・1%削 %削減、二酸化炭素(CO

エネルギーに取り組むこと

ルギー法の改正。全社で省

導入のきっかけは省エネ

になり、電力使用量を調査

した。チョコレート菓子は

区、春日井康仁社長、052 北工場は、主にチョコレー ・531・1677)の笠取 春日并製菓(名古屋市西 2

010年7月にチョコレー キャリアの循環加温ヒート オバターの溶解工程で東芝 ト原料のカカオマスとカカ ト菓子を生産している。 天然ガスボイラの蒸気と電 ポンプ2台を導入。 従来の べ、電力使用量で従来比49 気ヒーターによる加温に比

## 湯せん

ー)ことが分かった。 力も多い」(谷口浩二CS R促進室環境対策リーダ いた。しかし調査の結果 程。チョコレート原料は30 チョコレート原料の溶解工 「意外に冬の夜間の消費電 消費電力が多かったのは うが、工場が無人となる夜 度Cに保つ必要がある。 る温水タンクの水を45-50 原料の入った二重釜を温め 間と休日は安全やブロアー まう。流動性を保つには、 稼働による騒音を考慮して 平日の昼間はボイラを使

夏場は冷房をよく使い、電 25度C以下で管理するため

刀使用量が多いと認識して

チョコレー 導入したヒ

余分な加熱をしなくてもよ 検討。「ヒートポンプで工 もあり、システムの刷新を いのではないか」 場内の熱を移動させれば、 (村松康

くなっていた。 が常に稼働し消費電力が多 2まりの電気ヒーター5台

年経て老朽化していたこと 電気ヒーターが導入後30

概要

4万1644\*ロッ時、天然ガス7万117立方 主要生産品目―チョコレート、ラムネ、コンペ 同 ~トーなど▽年間エネルギー使用量=電気14 ▽所在地―名古屋市西区笠取町4の106▽

がシステム提案だけでな た「中部電と東芝キヤリア 工期も最小限で済んだ。ま め細かく加温する。さらに

を削減できるとわかった」 の導入システム案によると 部電力に相談した。中部電 弘取締役生産本部長)と、中 |3-5割はすぐに光熱費 どをサポートしてくれた」 く、電力使用量のデータ収 入時に大きなトラブルはな 集や保守方法の情報提供な (谷口リーダー)とし、導 5

かったと振り返る。 御で放熱具合に合わせてき ステムは、インバーター制 導入したヒートポンプシ 場での導入も視野に入れ を今後も積極的に活用した エネに有効なヒートポンプ 000円にまで減らせた。 ため熱を保持でき、電力量 トポンプを稼働する。「省 従来システムに比べ光熱費 気ヒーターを組み合わせた も抑えられる。ボイラと電 温水を捨てずに循環させる い」(村松取締役)と他工 を年間71万円削減、26万3 (名古屋市西区) でもヒー 12年2月には本社工場 (名古屋・伊藤吉登)

## 日井製菓

度Cを下回ると固まってし

電気ヒーターで加温。出力

クの配管施工だけと費用も

導入時の工事は温水タン

ンプの導入を決めた。 (村松取締役)ためヒートポ