

円安の進行と原子力発電の停止によってエネルギーコストが上昇し、企業経営を揺さぶるようになってきている。さらに環境負荷を軽減するための取り組みも強く求められ、省エネルギーへの対応がこれまで以上に求められる時代になった。ヒートポンプシステムなど電気の使用効率に優れた設備を導入し、成果を上げる企業や工場の取り組みを紹介する。(10回連載)



エム・シーシー食品が導入した熱回収ヒートポンプ

エム・シーシー食品  
熱回収ヒートポンプ導入

モノづくり現場

省エネ技術最前線

エム・シーシー食品はカレーやスープ、パスタソースなどの缶詰、レトルト食品、冷凍食品とい

2300万袋製造する甲南工場は、機器の洗浄に50度Cの温水を1日1000t以上使用する。従来は地域熱供給による0.98の推進は、2006年4月に甲南工場(神戸市東灘区)が省エネ法の第2種エネルギー管理指定

全に使える0.4が、新設備は蒸気の減圧弁を蒸気駆動空気圧縮機に換えることで、既設の電気式空気圧縮機の負荷を

技術総合開発機構(NEDO)の補助金対策事業に認定され、補助率が3分の1から5割になった」と、若口茂取締役生産本部長は喜ぶ。

1500万円節約 CO<sub>2</sub>も大幅減

工場になったことがきっかけだ。中長期的に前年比1%以上の省エネ目標が求められ、設備更新が急務になった10年4月から取り組みを本格化した。ハンパゲなどの調理冷凍食品を月約450t、レトルト食品を月約2300t製造する省エネプランを提案。この提案がその後、新エネルギー・産業

「CO<sub>2</sub>の年間削減目標は30tだったため500tだと約16年分。想定以上の省エネ効果(若口取締役)に大満足する。13年予定の神戸工場(神戸市長田区)のボイラや発電機の更新にも同様の省エネ機器の導入を検討している。

事業所概要

▽所在地 神戸市東灘区深江浜町32番、078・451・1481  
▽主要生産品目 冷凍・レトルトなどの調理済み加工食品の製造販売  
▽年間エネルギー使用量(12年度見込み) 約2300t(原油換算)  
▽年間CO<sub>2</sub>排出量(同) 約2700t