

# モトづくりの現場

—省エネ技術最前線—

6

高  
政

東日本大震災で甚大な被害を受けた水産の町、宮城県女川町。震災から半年後の9月、かまぼこメーカーの高政（女川町、高橋正典社長、0225・53・2

854）は、オール電化の工場として国内最大規模の「万石工場」を完成した。生産性と品質を兼ね備え、環境にも配慮した新工場を通じ町の産業再生をけん引する。

高政は揚げかまぼこと笹かまぼこが主力。既存の工場が手狭になるとともに、設備も老朽化していたことから2010年10月に新工場を着工。揚げかまぼこを生産するIHフライヤー3ライン、笹かまぼこを焼く電熱線ラインを2ライン導入し、生産能力を旧工場の4倍に高めた。

真新しい工場内には揚げ油の香ばしいにおいが漂う。「IHフライヤーは輻射熱がなく工場環境がとて

## オール電化製造ライン



揚げかまぼこを生産するIHフライヤーのライン

▲.....

スを燃料に使用していた旧工場との違いをどう強調するか

揚げかまぼこは170-180度Cに熱した揚げ油を使う。ガス

飛躍的に改善。また、じか火ではないため油が劣化しにくい。1カ月分の油の消費量は、生産量が4倍にもかかわらず旧工場と同量で済むという。

もちろん工場のランニングコストに占める電気料金は高くなった。しかしガス料金や油の消費量を抑制できる効果などを織り込めば、「採算は十分にとれる」（三嶽常務）。そのうえ作業環境の改善やメンテナンスの負担軽減など、オール電化のメリットは魅力的だといえる。

### 事業所概要

▽所在地 宮城県女川町浦宿浜字浦宿81の36  
▽主要生産品目 揚げかまぼこ、笹かまぼこ、魚肉すり身原料▽年間エネルギー消費量 算定中  
▽CO<sub>2</sub>排出量 算定中

## 採算確保し作業環境改善

も良い。夏の外気温と比べると工場内の方が涼しくて驚いた」。新工場計画を担当した三嶽広之常務は、ガ

式の旧工場は夏場、60度Cに達することもあった。これをIH式に転換する

何より「IHだと揚げがりが非常にきれいになる」（同）と品質面で好影響があった。フライヤー内の温

は試験機でテストを繰り返して、十分な品質が出せることを確認したうえで、導入を決定したという。

町内の大半の企業が津波被害を受けた中、津波を免れた同社には地元経済を支える使命感もある。「今まで以上に、安心安全で高品質の製品を供給し続けた」と三嶽常務は話している。

（仙台・陶山陽久）