

「ひと手間カンパニ  
1。アマタケ」を企業  
スローガンに掲げるア  
マタケ（岩手県大船渡  
市、甘竹秀社長、0  
192・26・520  
5）。「南部どり」  
「岩手がも」の生産、  
サラダチキンなどの加  
工品を手がける。岩手  
本社工場では各部位の  
加工などに取り組む。  
同社では段階的にエレ  
クトロヒートシステム  
を進化させている。

## アマタケ

2011年3月に発  
生した東日本大震災で  
同工場は津波被害を受  
けたが、同年7月に再  
稼働した。その際に復  
興支援の一環で、支援  
先企業から空気熱源の  
給湯用途のエコキュ  
ートを導入。当初は温  
水を被災工場の洗浄や  
従業員の手洗いなどに  
使った。その後、貯水に

# モノづくり現場

エレクトロヒート技術最前線



## 水熱源エコキュート

# 地下水と温水有効活用



使っていた30リタンク  
に温水を貯め、スコル  
ター（湯漬け槽）への  
温水利用で、1日当た  
り約400リタンクの重油削  
減につなげた。  
震災後の空気熱源エ  
コキュートの導入効果

を踏まえ、16年には新  
たに地下水を利用した  
給湯と冷却用途に活用  
する水熱源エコキュ  
ートを導入。従来のボイ  
ラによる蒸気加熱利用  
と冷凍機の冷水利用を  
一つで可能とする新シ  
ステムとした。投資額  
は約1500万円。三  
浦英和多賀城工場施設  
管理部部长兼岩手本  
工場施設管理部部长は  
「別々の設備をエコキ  
ュートでつなぐ形にし  
た」と強調する。

減され、冷凍機の電力  
量も年間で約7万キロワ  
ットの削減につながっ  
た。  
同工場での知見は16  
年に完成した多賀城工  
場（宮城県多賀城市）  
に生かされ、水熱源工  
コキュートの導入につ  
ながった。製品面では  
重油を使わない新シ  
テムへの切り替えで製  
品の品質も向上し、賞  
味期限を延ばす効果も  
発揮している。  
（編集委員・大矢修  
一）

▲岩手本社工場に導入した水熱源のエコキュート

【事業所概要】▽所在地：岩手県大船渡市盛町字二本杵5、0192・26・5205  
▽主要生産品目：鶏肉加工品など▽年間CO<sub>2</sub>排出量：2739ト（18年度）