

守山乳業神奈川工場

守山乳業（神奈川県平塚市、大塚直人社長、0463・22・1730）は、100年以上の歴史を持つ乳製品メーカー。業務用やOEM（相手先ブランド生産）を含め、生乳を原料にした加工乳製品のほか、コンビニエンスストアの店頭に並ぶ各種パック・カップ入り飲料などロングライフ商品を幅広く製造・販売する。瓶入りのコーヒー牛乳や缶入りエバミルク（無糖練乳）、ソフトクリームミックスは同社から世界に送り出された。

守山乳業は同社から生乳を抽出する飲料製品も多めに販売しているがほとんどだ。コーヒー豆や茶葉から成分を抽出する飲料製品も

モノづくり現場
（第二部）
生産革新・脱炭素社会への挑戦

5

熱交換システム導入



導入した熱交換システムの中核をなす水熱源ヒートポンプ

く、製造工程では必然的に温熱と冷熱を頻繁に使う。本社に併設されていいた平塚工場は1920年開設で老朽化が進み、コンビニ向け商品の伸長で生産能力増強も限界に達し、2011年に拡張移転して稼働したのが神奈川工場（神奈川県南足柄市）。生産能力は平塚工場に比べ1・5倍と

水熱利用HPで電力54%減

事業所概要 ▽所在地：神奈川県南足柄市塚原367の2、0465・70・2331▽本格操業開始：2019年9月▽主要生産品目：加工乳製品、コーヒー・紅茶・ココアなどの清涼飲料水

使用合理化等事業者支

援事業）採択を受け、同量の製品を神奈川工場で生産する場合、新

た水熱利用のヒートポンプを中心とした熱交換システムを導入。システムにより消費電力

量（昼間・夜間合計）を

331▽本格操業開始：2019年9月▽主要生産品目：加工乳製品、コーヒー・紅茶・ココアなどの清涼飲料水

なった。

導入した熱交換システムの中核をなす水熱源ヒートポンプの向

上は、企業の社会的責任（CSR）の観点で求められる環境負荷の低減にも直結する。同社生産部の部長代理を兼務する服部覚（神奈川工場長）は「増設・強化を重ねてきた平塚工場は狭く、設備更新も困難だった」と振り返る。

神奈川工場は経済産業省の「省エネルギー投資促進に向けた支援

補助金」（エネルギー設で高い省エネ効果を実現するため、ヒートポンプは温熱と冷熱の両方を使う施設）を活用して、

（月・木曜日に掲載）