

三幸食品工業

三幸食品工業（広島県東広島市、佐藤陽吾社長、0846・45・1220）は、大手メーカー品や大手流通のプライベートブランド（PB）商品などの炭酸飲料、アルコール飲料を受託製造する。企画提案から開発、製造、保管、流通まで一貫して行うのが強み。製造工程で使用するボイラへの給水予熱に空気熱源エコキュートを活用し、ボイラの重油コストの削減につなげている。

現状の製造比率は缶酎ハイなどのアルコール飲料が80%、炭酸飲料が20%。合計で約200種類飲料を製造している。

1日平均3・5品目を生産する。

以前主力だった缶酎ハイの製造過程では、殺菌に蒸気を使うため、ドレン（復水）を回収してボイラの給水に充てていた。

モノづくり現場

生産革新・脱炭素社会への挑戦

6

給水予熱にエコキュート



た。しかし、主力生産品置、ボイラの重油コストで1日当たり2万5000円が缶酎ハイなどの約8%削減した。14年低アルコール飲料に移るには飲料の生産量増加に伴い、エコキュートを1台増設。3台の設置により、ボイラの重油コストは約10%削減できている。

2011年6月、現状ではエコキュート

ボイラ重油コスト10%減

同社は以前からさまざまな省エネに積極的に取り組んできた。13年には給水を水道水から井戸水に変えた。井戸水は年間を通じて20度C弱で水温が安定し、昇温のエネルギーが削減できるため、省電力ではデマンドコントローラーを付けて、デマンド（最大需要電力）を超える前に、飲料製造には影響がない約5

【事業所概要】▽所在地 広島県東広島市安芸津町三津4215の3▽主要生産品 炭酸飲料、アルコール飲料▽年間CO2排出量合計 1546・9ト（19年度）

だ。青木鉄夫執行役員は「エコキュートに加え、併せている。戸水もボイラの重油コスト削減に効いている可能性がある」と語る。

同社は海に近く井戸水には塩分が入るため、逆浸透膜（RO）濾過設備を導入し真水に変えて使用している。水道の使用比率は同設備導入前と比べて半分以下に減っており、青木執行役員は「常にコスト削減を考える必要がある」と気を引き締める。

（広島・水田武詞）
（火、木曜日に掲載）