

B-1 グランプリ

田村製麺（岡山県津山市、田村昌生社長、0868・22・5177）は、前川製作所の自然冷媒給湯ヒートポンプ「水熱源エコキュート」を2009年9月に導入した。93年から利用していた他社製システムが老朽化したことによる買い替えだった。

約3年前からリニューアルを検討していたところ

電気で変わるモノづくり

〈第2部〉③

田村製麺

その津山市で1947年に創業した田村製麺はゆでうどん、生中華麺、冷凍麺など麺製品全般と、めんつゆを製造。飲食店向けを中心に、一部は地元スーパーマーケットにも販売している。製麺工場では熱湯と冷

水が同時に必要になる。同じ製造ライン上で麺を98度Cの湯で煮ゆでた直後に別のコンベヤーに乗せ替え、水洗冷却層で冷やす工程を行うためだ。93年までは「湯はボイラで、冷水はチラーで得ていた」（田村社長）が、省エネルギー、経費削減を狙いヒートポンプ

給湯温度90度Cに上昇

重油使用量15—20%削減

環境面でも利点

システムに切り替えた。ただ、導入した初代のシステムでは「冷水は氷蓄熱の利用で事足りたものの、湯は夜間電力を使用すると60度Cまでしか上昇せず、98度Cまではボイラによる追い焚きで対応していた（同）。

ボイラによる追い焚きは必要だが、従来システムに比べ燃料の重油使用量は15—20%削減できたという。本社工場が津山市の市街地に立地し、環境面の配慮も欠かせない同社にとっては大きな利点となった。

仕込みに余裕

給湯温度が上がったことで、朝の仕込みと並行して行っていた湯の管理

負担が減った。同社工場は6時始業で、午前中に1日分の麺を製造する。昼までには地元岡山県北地域と鳥取県、兵庫県の一部を対象に、車で約1時間の販売エリアで配達を終える必要がある。時間に追われる同社にとって「仕込み作業に余裕ができた」（同）メリットは少なくない。

田村社長は更新したシステムについて「湯と冷水を同時に使う他の業種があれば、こういうシステムをもっと役立ててもらいたい」という。



新たに導入した前川製作所のエコキュートで得られる給湯温度は90度C。引き続き約10度の昇温用として湯と冷水を同時に供給できるヒートポンプ「水熱源エコキュート」

記者の目

うどんブーム更新に絶好機

津山市では官民一体となつて町おこしに奮闘している。田村製麺でも10年3月、ゆでうどんと特製のたれ入りの家庭調理用「津山ホルモンうどん風焼うどん」のセットを地元スーパーで新発売した。ご当地グルメのブームもあって、うどんの製造量は20%増加したという。コストを抑えながら生産を増やそうとしていただけに、エコキュートの更新は絶好のタイミングだったと言えそうだ。（岡山・岡本信司）