

フジパンQSR

フジパンQSR（埼玉県伊奈町、小山郁代表取締役）は、パン製造工程で発生する天板洗浄機排水の廃熱回収に取り組み、二酸化炭素（CO₂）排出量と燃料消費の削減に成功した。一般的な熱交換器では閉塞（へいそく）しやすいパンなどの食材が含まれた排水からも効率よく熱を回収し、給水の加熱に活用。グループの環境目標達成に向け現場主導の省エネルギー化を加速している。

1、コンビニエンスストアなど向けのパンズやマフィンを供給するサプライヤーとして成長。20

モノづくり現場

生産革新・脱炭素社会への挑戦

パン製造器具の洗浄水再利用



フローラウンド熱回収装置は流路幅を56ミリのまままで広げること、固形物を含む排水でも閉塞することなく連続運転を可能とした

食材含む排水から熱回収

17年にフジパングループ1万個を安定供給。高品質を保ちつつ安定供給すべく入りした。1日当たり180万〜200万個の織田陽介次長は力を

「天板洗浄機」。天板は汚れ付着防止のため、毎時最大1875枚の高速サイクルで洗浄される。18年に導入された天板洗浄機では約70度Cの高温排水をそのまま配水管に流していたが、この熱を有効利用できないかと考えていた。

1・5ミリの流路幅を56ミリの広げること、微細の固形物を含む排水でも閉塞せず連続運転が可能となった。25年5月に1号機、同10月に2号機を導入し、約70度Cの洗浄排水からの熱を回収。回収した熱を、天板洗浄機の給水の再加熱に活用している。

環境配慮の取り組みに向けて対象となったのは、使用済み天板を洗う「天板洗浄機」。

「事業所概要」▽所在地：埼玉県北足立郡伊奈町西小針7の4の1、048・729・2212▽主要生産品目：ファストフードチキン、スーパー、コンビニエンスストア向けのパンズやマフィンなど▽年間CO₂排出量：3967ト（24年度）

洗浄機への給水を約25度Cから約45度Cまで予熱することで、設定温度の70度Cまで上げるための蒸気（ガス）使用量を削減。今後、年間54トのCO₂削減と約170万円削減が期待できる見込みだ。将来的には他の洗浄機に横展開する計画だ。食のインフラを支える自負とともに、脱炭素への挑戦を進める。

（さいたま・大城啓子）
（水・金曜日に掲載）