

味の素冷凍食品（東京都中央区）は、工場内で発生する排熱を回収して温水に再利用するヒートポンプシステムを関東工場（群馬県大泉町）に導入した。従来はボイラの蒸気で賄っていた温水製造を置き換え、省エネルギーを進めている。

同システムは、ボイラ室内で高温となった空気を熱源として回収し、洗浄に使用する給水の予熱に活用する仕組み。温水タンクの温度が設定値に満たない場合は既存のボイラ蒸気で補完し、安定供給を維持する。三浦工

味の素冷凍食品

モノづくり現場

生産革新・脱炭素社会への挑戦

業の提案を受け、前川製作所製ヒートポンプ「U n i m o（ユニモ）A W」を2025年12月に

関東工場にヒートポンプ



導入したヒートポンプ

ボイラ室の排熱で省エネ

導入した。導入により、都市ガス炭素（CO₂）排出量も消費を年間約1万965年間約41・5ト低減できた。

9立方メートル削減し、二酸化炭素（CO₂）排出量も助金を活用することができた。

同社はグループ全体で2030年度までに温室効果ガス（GHG）排出量を18年度比で50%削減する目標を掲げており、今回の取り組みもその一環。生産管理部の余谷孝広氏は「以前から熱回収については社内議論を重ねてきたが、工場のレイアウトなどを踏まえ、温水タンクに近いボイラ室での導入が最適と判断した」と話す。同社では国内6工場の

削減目標自体は前倒しで達成できる見通しだが、一方、製品トレンドの変化が新たな課題となっている。電子レンジで調理可能な「焼きギョーザ」の需要が増える中、

「蒸し」に「焼き」を加える工程はエネルギー消費増につながる。同社は焼成工程の省エネ化や脱炭素化を今後の検討課題とし、生産性と環境負荷

【事業所概要】▽所在地：群馬県大泉町吉田1222、0276・62・5181▽主要生産品目：ギョーザ、シューマイ、冷凍スイーツ類▽年間CO₂削減目標：30年度までに18年度比50%削減

（阿部俊介）
（おわり）