

オシキリ食品 株式会社 (江別市)

省エネ診断で見える化した エネルギーの無駄を改善

取組の概要

同社では、豆腐・油揚げ・納豆などの大豆製品、もやし、こんにゃくなどの製造・販売を行っており、原油価格の高騰から製造過程におけるコスト削減が課題となっていた。2010年度に国の補助事業を活用し、当別もやし工場にプレート式熱交換器を導入。エネルギー使用量約58%の削減につながり、「もやし栽培排水からの廃熱回収再利用による省エネルギー事業」で2011年度の「北国の省エネ・新エネ大賞【省エネ・有効利用部門】」を受賞。2014年度にはもともと札幌にあった工場を移転し、「江別お豆腐工房」を新設したことをきっかけに、さらなる省エネに取り組んでいる。

◎6工場のうち5工場の照明をLED化

「江別お豆腐工房」にLEDを導入したことをきっかけに、他の4工場についても順次LED化を行うことにより、照明にかかるコスト40%削減の目標を達成。今後は、残りの「江別おとうふファクトリー」のLED化も検討している。

◎天然ガス・高熱効率のボイラーを導入

「江別お豆腐工房」にLNGのサテライト供給設備を導入し、既存重油ボイラーを天然ガス化。さらに、同じ敷地内にある納豆・こんにゃく工場にも天然ガスを供給し、CO2排出量を削減。「江別おとうふファクトリー」への天然ガス供給は敷地が離れているため断念。2020年度に国の補助事業を活用した高熱効率重油ボイラーを導入し、A重油使用量を5%削減した。

◎省エネ診断による省エネ提案の実施

2022年度に省エネ最適化診断を受診。省エネ提案は全10項目あり、蒸気配管の保温材の導入、不要時にはフライヤー上部にあるファンを停止するなど、半数ほどの提案については検討を重ね、すでに実施済み。今後も改善に向けた検討を続ける。



▲もやし工場に導入した熱交換器



▲今後は全工場のLED化を目指す



▲ボイラー設備を更新

節電・省エネ効果

エネルギーの使用に係る原単位
(1生産あたりの使用量)

取組前 0.1982

取組後 0.1054

削減率 46.8%

2010年度と2022年度の比較

💡ここもポイント

- ・1953年の設立以来、北海道産の原料を使用するなど地産地消にこだわり、札幌近郊の6つの工場それぞれ製造する商品に分け、環境に配慮した商品づくりを行っている。
- ・油揚げをフライヤーで揚げた後に冷凍機の冷風で冷やす工程や豆腐のボイルクールは、エネルギー使用量が最も多いため、ヒートポンプの導入を検討中。
- ・納豆工場などで使用している冷凍冷蔵機の室外機の老朽化に伴い、2022年度から北海道の補助事業を活用して省エネ仕様のものへ順次更新を行っている。
- ・2020年度にはJクレジット認証制度にも登録。

企業概要

オシキリ食品株式会社

- 所在地: 江別市工業町5番地7
- 代表者名: 代表取締役社長 押切 拓郎
- 業種: 豆腐・油揚げ製造業
- 問い合わせ先: 総務部
- 電話番号: 011-385-4451
- URL: <https://www.oshikiri-foods.jp>



▲商品ごとに工場を分けて製造