



玄関の軒先には杉玉を飾り、酒造りの文化や伝統を感じさせるたたずまいの神戸酒心館

## 神戸酒心館

### 清酒醸造工程に最新モジュールチラーを導入 安定した稼働で品質さらに向上

株式会社神戸酒心館は、宝暦元年（1751年）より、酒どころとして有名な灘・御影郷で清酒の製造を始めた歴史ある酒蔵。六甲山の伏流水を使い、手造りにこだわった銘酒の「福寿」は、「社員杜氏」が精魂込めて生み出す逸品だ。華やかで洗練された味わいは、国内はもとより、海外でも高く評価されており、スウェーデンのストックホルムで開かれるノーベル賞晩餐会でも饗されている。

1995年1月、阪神淡路大震災では、木造の蔵がすべて倒壊されている。

同社の安福武之助社長は「より高いレベルの品質が求められる中、生産工程の温度管理は大変重要になってきています」と言及し、新たなシス



株式会社神戸酒心館 社長 安福 武之助氏



株式会社神戸酒心館 醸造部長 宮本 哲也氏

壊した。しかしながら、大きな痛手から奇跡的な復興を遂げ、新たな醸造棟の建設をはじめ、酒文化の振興も念頭に施設整備もを行い、97年12月にオープン。この時に導入した設備の経年劣化を踏まえ、従来の電気式の冷凍機を最新のヒートポンプ技術を採用したモジュールチラーに取り換えた。

蒸した米を冷却したり、酒母や仕込タンクを冷やすために、冷水4℃の系統には、ブライン仕様のモジュールチラーを、貯酒の冷却や資材倉庫などの冷房のために、冷水10℃の系統には、モジュールチラーを配置した。いずれも圧縮機を複数台備えており、たとえ1台の圧縮機が故障しても、ほかの圧縮機で代替でき、安定した稼働が確保されている。その結果、省エネルギーの実績は、出荷量1ℓ当たりの電気使用量として、エネルギー原単位は10%削減することができた。

テムが、そうした温度管理に貢献していることを強調する。「現場からの声として、生産性が上がり、品質の向上にもつながり、大変役立つ」と聞き、私も高く評価しています」と話す。もちろん、設備更新による省エネルギーの実現や経済性の向上はもとより、CO<sub>2</sub>削減にも寄与していることも、安福社長は強調する。

酒造りの現場を担う宮本哲也醸造部長も「以前のシステムに比べ、トラブルが少なくなったと実感しています」と語る。そして性能が良い設備を導入したからこそ、安定した稼働とともに、きめ細かい温度管理を実現し、「高い品質のお酒がつけられるようになりました」と手応えを噛みしめる。今後は、新たな設備の能力を一層活かせるような取り組みに挑戦していく考えだ。

## POINT!

### 〈導入の目的〉

- ◎電気使用量の削減と電力ピークカット
- ◎よりきめ細かい温度管理の実現
- ◎安定した稼働を通じた品質の向上



### 〈設備の概要〉

#### 最新モジュールチラー

酒造りで必要となる冷水の温度に対応し、2系統を整備した。それぞれ異なるタイプの最新式モジュールチラーを導入し、圧縮機が故障しても代替できるのも特長。

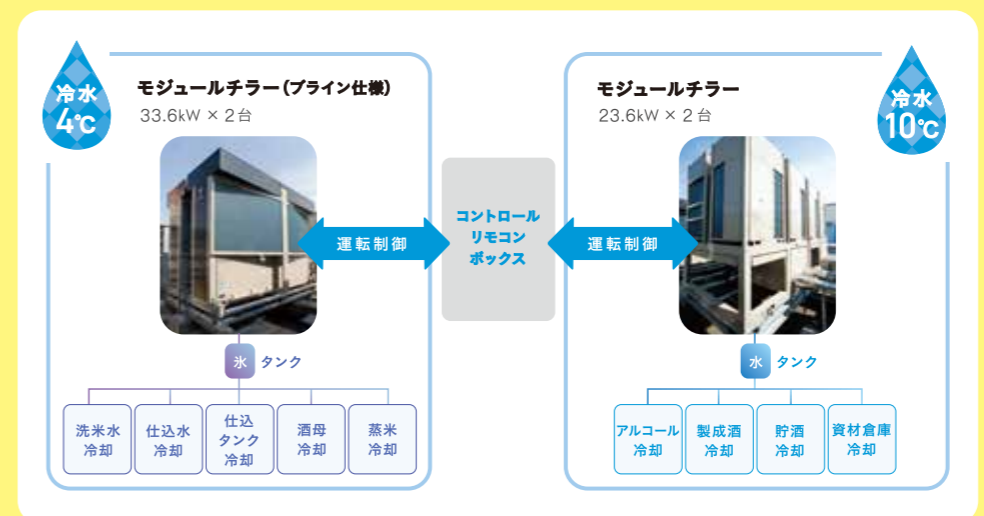
### 〈導入の効果〉

エネルギー原単位 (kWh/ℓ)

# -10%

※ 従来方式と比べ

### 〈新システム〉



ヒートポンプ・蓄熱システム  
最新動向

## 株式会社神戸酒心館



【物件概要】  
●所在地：神戸市東灘区御影塚町1-8-17  
●延床面積：3,521㎡  
●竣工：2013年9月  
【設備概要】  
●冷水 4℃用：モジュールチラー（ブライン・耐塩害仕様）33.6kW×2台  
[ダイキン工業]  
●冷水 10℃用：モジュールチラー（耐塩害仕様）23.6kW×2台  
[ダイキン工業]