

令和5年度エネルギー管理優良事業者等
中部地方電気使用合理化委員会委員長表彰受賞

ゴールドパック株式会社 あずみ野工場

ゴールドパック株式会社は、自然の恵みを大切にし、野菜や果実、天然水などの飲料を中心とした商品を提供しております。国産品にこだわり、おいしさはもちろん安全面にも配慮し、信頼性の高いモノづくりに取り組み、消費者の健康に貢献することを目指しています。

製品紹介



安曇野育ちのストレート
信州・安曇野ジュースシリーズ



北アルプス
信州安曇野の水シリーズ

改善項目

排水処理設備

ブロワ更新

導入前の課題

エネルギー消費量の削減

- ①ブロワの動力量削減
- ②空気量不足による、排水処理効率の低下



導入後の効果

原油換算：266kl/年削減

- ①高効率ブロワへの転換
- ②インバーター搭載のブロワ

受賞者の声

この度の受賞、心より感謝申し上げます。

この表彰は、工場全体での省エネ活動により評価されたもので、日ごろ省エネ診断や各種提案などご協力くださる、中部電力ミライズ様にも深く感謝いたします。

この受賞を励みに、より一層の努力を重ね、工場の電力利用をより効率的かつ持続可能なものにしてまいります。

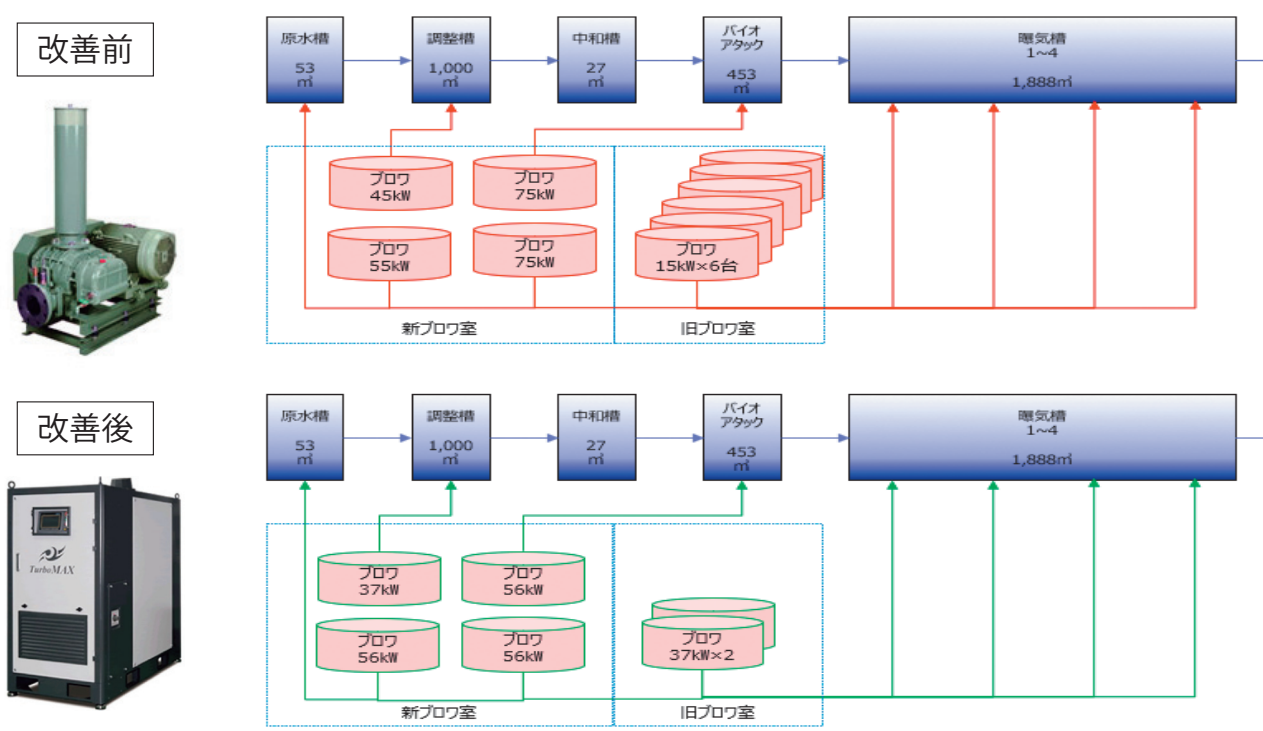


改善の理由

当社の排水処理施設は標準活性汚泥法です。原水槽、調整槽、バイオアタック槽、曝気槽へ、排水の量、成分濃度、好気性微生物の活動量に応じて、ブロフにより大量の空気を送っています。空気量が不足して微生物の処理効率が低下することもあり、更新による能力改善・省エネ化が必要でした。

改善の内容

- ①ルーツブロフから高効率のターボブロフへ切り替える事で、モーター容量を下げました。
- ②インバーター搭載機を選定することで、低負荷時の出力を低減しました。



改善の効果

ブロフの更新（実績、改善前（2018年度）改善後（2022年度））（操業差異含む）

	改善前 [kWh/ 年]	改善後 [kWh/ 年]	削減量 [kWh/ 年]	原油換算削減量 [kl/ 年]
電力量	2,496,549	1,461,497	1,035,052	266

改善の評価

改善に要した投資額 (A)	改善による効果 (B)	償 却 期 間 但し、金利は含まず (A／B)
7,500 万円	1,702 万円／年	4.4 年