

牛たんの解凍工程に業務用エコキュートを導入！ ランニングコスト削減に貢献！

サニバックQ ECO



▲現在は湯切れ防止最優先のため、最低貯湯量以下になった場合は即座に沸き増しを行うように設定。お湯の使用量が把握でき次第、貯湯量を調整し、さらなるランニングコスト削減を進めて行く予定

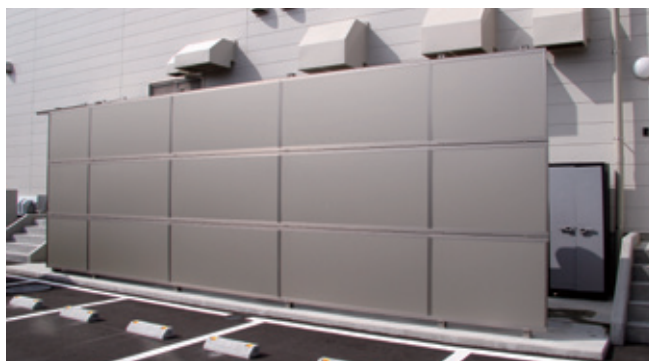
仙台といえば牛たん。戦後に生まれた「牛たん焼」は、今や仙台名物として全国に知れわたっています。株式会社 利久様は、そんな仙台の牛たん業界を代表する企業の一つです。記念すべき1号店がオープンしたのは、1987(昭和62)年のこと(当時の屋号は「たんや利久」)。以来、「包丁1本で牛たんを仕込み、手振り塩で味付け・熟成する」という創業当時のこだわりを守りながら成長を続け、現在では国内に54の直営店舗を構えるにいたりました。

利久様では今後のさらなる店舗数拡大を見越して、2016年4月に本社工場を新設。牛たんの解凍工程に三菱電機製『業務用エコキュート』をご採用いただきました。

従来の工場ではボイラーを使用していましたが、今回はランニングコスト削減を目的に電気式の業務用エコキュートを導入。長期的な視点から最もコスト削減が期待できる機種選定となっています。



▲工場と駐車場の間にあるわずかなスペースを利用して、業務用エコキュートを設置



▲近隣住民に配慮して遮音壁を用意



▲入荷した牛たんは、まず庫内温度-30℃の冷凍庫に保管され、使用前日に庫内温度2~3℃の冷蔵庫に移して解凍



▲解凍した牛たんは、1枚あたり35gを目安に包丁で丁寧にスライス



DATA

所在地：宮城県岩沼市吹上
導入時期：2016年4月
納入機種：業務用エコキュート サニバックQ ECO QAHV-N560D×3台
貯湯槽：20t×1基
設備用途：牛たんを使った加工食品製造
設備設計：大成設備株式会社

お客様の声



株式会社 利久
生産本部 本社工場 工場長
谷 義弘 様

電気式の業務用エコキュート採用でランニングコスト削減！

2016年7月時点で、「牛たん炭焼 利久」は全国に54の直営店舗を展開しており、今後も店舗数を増やしていく計画です。そこで、牛たんの生産量アップを目的に本社工場を新設。新工場と岩沼工場の生産ラインを一元化したことで、生産能力は約2倍となりました。

牛たんの仕込みにおいて大量のお湯を使う工程があり、岩沼工場ではガス(LPG)焚きの蒸気ボイラーを使用してきましたが、今回は**ランニングコスト削減のため、電気式の業務用エコキュートを採用**しました。初期投資費用には「東日本大震災復興交付金制度」が活用でき、

さらに**業務用エコキュートの省エネ性をもってすれば、メリットが出る**と考えています。

新工場では想定していた湯量を超える可能性もあったので、大成設備様には通常よりも安全を考慮した貯湯設定をリクエストしました。繁忙期の8月を過ぎれば、お湯の使用量もほぼ把握できるので、その後は湯温を調整し、省エネにも注力したいと考えています。

施工会社の声



大成設備株式会社
東北支店 工事部工事課
櫻井 光彦 係長

省エネ性やコンパクト性などのメリットから採用！

当初は本社工場でもボイラーを使用する計画でしたが、**ランニングコスト削減のため『業務用エコキュート』を導入することになり、製品の信頼性とコンパクト性から三菱電機の業務用エコキュートを採用**しました。

機械室内に設置した貯湯タンクについては、現地組み立て式とし、フレキシブルな対応を取ることができました。本社工場では「東日本大震災復興交付金制度」の採択を受けるために井戸水を使用していますが、この水には鉄分が多く含まれていることから、ろ過装置を導入。さらに防音対策を行うなど、施工にはさ

まざまな工夫を加えました。

補助金のおかげで初期投資費用は抑えられました、**業務用エコキュートを採用したことで、今後ランニングコストの大幅な削減が期待できます**。また、貯湯タンクがあることで、非常時には近隣住民に水を提供できる体制が整備されたことは、仙台を代表する企業である利久様にとって、大きな喜びになっていると思います。



▲貯湯タンクは放熱と防虫対策のため機械室内に設置。タンク内は中仕切によって2槽化しているが、連通管で接続



▲業務用エコキュートで作られたお湯は、セントラルキッチンや一般エリア(手洗い場・食堂など)でも使用

◀蒸気の逃げ場がないので、結露水が溜まらないように、ドレン管を設置して対処

ご採用システム

