

台数制御盤 + インバータ制御の活用で オイルフリーエアの最適供給による省エネを実現

平成 28 年 5 月の創業 100 周年を経て、更に発展し続ける同社は「黒霧島」を初めとする本格焼酎を製造しています。ここ本社工場ボトリング本部では主力の紙パック焼酎が 24,000 本 / 時間という驚くべき生産量でボトリングされており、そのユーティリティエアとしてアネスト岩田製「オイルフリークローコンプレッサ」「オイルフリースクロールコンプレッサ」をご活用いただいています。「品質こそ最大のサービス」を信念とする同社に導入の経緯と活用状況をお伺いしました。

霧島酒造株式会社 本社工場ボトリング本部様

<本社工場概要>

霧島酒造株式会社

所在地 / 宮崎県都城市下川東 4 丁目 28 号 1 番
(霧島ホールディングス株式会社の 100% 子会社)

<会社概要>

霧島ホールディングス株式会社

本社 / 宮崎県都城市下川東 4 丁目 28 号 1 番

創業 / 大正 5 年 5 月

設立 / 昭和 24 年 4 月 30 日

平成 27 年 4 月 1 日、霧島酒造株式会社から
霧島ホールディングス株式会社に商号変更
ホームページ / <https://www.kirishima.co.jp/>



Q 創業 100 周年を経て更なる成長を遂げる秘訣は 何でしょうか？

当社は大正 5 年に創業者江夏吉助によりこの都城の地で創業しました。

当社の成長の原動力は、第一にこの地から湧き出る水「霧島列鱒水（きりしまれつかすい）」が挙げられます。この水は適度なミネラルと炭酸ガスを含み「焼酎造りに最適な水」と言われております。ちなみに当社ではこの漢字が書けないと昇級できません。また焼酎の原料である甘藷（かんしょ）もとても重要な要素です。当社では黄金千貫に代表される地元産の甘藷に徹底的に拘っております。さらに当社の成長の源は「新商品開発力」だと考えます。本格焼酎「白霧島」をベースに市場のニーズを掴みながら「芋を変える」「麹を変える」等のさまざまな商品開発を行い、「黒霧島」の大ヒット商品を始め「赤霧島」「茜霧島」が生まれました。特に「黒霧島」に関しては従来の芋焼酎特有の「クセの強さ」から一線を画した飲みやすさで市場に広く受け入れられることができました。とある TV 番組でナインティナインの矢部浩之さんが黒霧島を絶賛して頂いたことも大ヒットのきっかけとなりました。

Q 貴社の焼酎の特徴は何でしょうか？

ベーシックな「白霧島」はなめらかで「キリッ」黒麹を使った「黒霧島」はまるやかで「トロッ」芋にムラサキマサリを使った「赤霧島」はフルーティで「フワッ」でしょうか？あくまで個人的意見です。

最近では従来の「霧島」を復刻版として宮崎県内限定で発売しております。これは本来の芋焼酎の特徴を活かした「パンチのある」味になっております。宮崎県に来られた際は是非お試しください。



ボトリング本部ボトリングライン部ボトリング 1 課 パック第 1 係
主任 豊丸 賢吾様



パックラインは見学が可能



24,000 本 / 時間の驚異のパックライン



霧島列鱒水は地域住民の方に提供されている。



同社工場から望む霧島連山

Q 当社のコンプレッサをたくさんご採用いただいておりますが採用のきっかけを教えてください。

当社は食品工場ということもありオイルフリータイプのコンプレッサを使用しております。当初は他メーカーの「水潤滑タイプ」のコンプレッサを使用しておりましたが、約20年前にアネスト岩田さんのオイルフリースクロールコンプレッサ（SLPシリーズ）に出会い採用したところ、トラブルもなく非常に安定したクリーンエアを供給してくれました。それ以来、当社ではオイルフリースクロールコンプレッサを中心に採用しております。特に魅力を感じたのは一台のコンプレッサに複数台の圧縮機本体を搭載し制御するマルチコントロール制御です。コンプレッサは工場ユーティリティになくはならない設備で止まる事は許されません。一台でバックアップ機能を持っている事は大きな安心感につながりました。また工場ラインの負荷状況に追従して必要な本体台数だけ運転させる省エネ運転機能も非常にありがたい機能でした。ただここ数年、黒霧島の生産量の急激な増大に伴い、使用空気量も右肩上がりに増大してきてスクロールコンプレッサでは空気量が足りなくなってきました。本体8台搭載の30kWタイプ（SLP-300EF）でもフル稼働してしまう状態です。そんな事もあり直近ではアネスト岩田さんからの提案でオイルフリークローコンプレッサ（FRシリーズ）を導入しております。このクロータイプの37kW機は大量の圧縮空気を効率良くつくってくれるので大変満足しております。現在ではクロータイプ37kWのロードアンロード機×2台とインバータ制御機×1台を台数制御運転。さらにバックアップでスクロールの30kW×1台を配置した盤石な運転体制を取っております。ちなみにこのコンプレッサ室は私の秘かな自慢です。

Q ご評価いただきありがとうございます。貴社では環境への取り組みも積極的だとお聞きしました。

はい、当社では焼酎粕をバイオマス資源として利用するリサイクル事業を2006年から開始しております。いわゆる「サツマイモ発電」ですね。また焼酎粕は宮崎県内の畜産農家の方々にも飼料としてご活用いただいております。また霧島山脈の恵みである「霧島列碑水」を地域のかげがえのない財産ととらえ、地下水の保全を徹底的に努めております。コンプレッサの維持管理にはドレン処理が不可欠ですが、ドレンにオイルを含まないオイルフリーコンプレッサもその重要な役割を果たしております。

Q CSR 活動はいかがですか？

当社では「霧島春まつり」「霧島秋まつり」として年2回、当社の「霧島ファクトリーガーデン」で開催しております。ここ都城の地では祝い事があれば「霧島」をもって駆け付ける、とうい風土が根付いています。当社の発展はこんな地元の方に支えられているからだ、と考えております。当社の経営方針にも「ローカルティ：地域に根ざし、地域と共に発展する企業を作ります」とあります。私たち社員は常々、地元への貢献を心掛けておりこのお祭りもその一環です。ちなみに祭りの運営は業者に依頼せず、すべて当社社員で運営しております。私もこの時期はハッピーを着て飛び回っております。



霧島秋まつりのポスター

ますますの発展をお祈りいたします。本日はどうもありがとうございました。

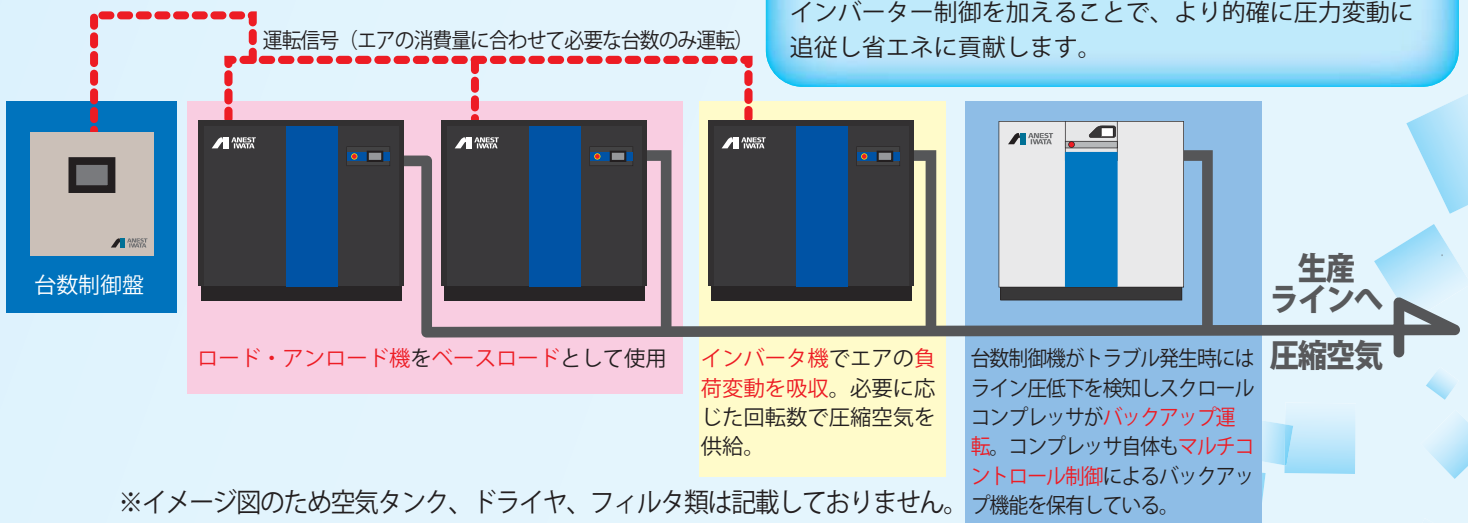


FRL-370×2台をベースロード機にし、FRV-370（インバータ機）で容量制御。運転コントロールは台数制御盤「IPC-4」で最適運転されている。最終バックアップはSLP-300Eで行っている。

ワンポイントアドバイス

台数制御盤とインバータ制御でいいとこどり！

台数制御盤によって、コンプレッサを極力停止させるように制御。無駄な運転をなくして、電力を削減します。また、インバータ制御を加えることで、よりの確に圧力変動に追従し省エネに貢献します。



※イメージ図のため空気タンク、ドライヤ、フィルタ類は記載しておりません。