



Opteon™ XP41

Refrigerant (R-463A-J)

旭酒造株式会社

新設冷蔵倉庫にオプテオン™XP41 (R-463A-J) を採用

旭酒造株式会社様(本社：山口県岩国市)は「獺祭」で知られた酒蔵です。「酔うため、売るための酒ではなく、味わう酒を求めて」をスローガンに、品質にこだわりぬいて造る酒を多くの方にお届けしており、それは日本国内のみならず、海外でも高い評価を得て、世界中に多くのファンがいます。「酒造りは夢創り、拓こう日本酒新時代」をキャッチフレーズに、伝統や手造りという言葉に安住することなく、変革と革新の中からより優れた酒を創り出す、という思いから「獺祭」と命名され、常にチャレンジをしながらより良いものを生み出しています。

この度、その「獺祭」の品質を保つための低温貯蔵倉庫の冷媒として、オプテオン™XP41 (R-463A-J) をご採用頂きました。品質確保のみでなく、環境にも配慮された貯蔵倉庫は、自然に囲まれた環境で造り出される「獺祭」の保管に最適なものとなっています。



獺祭150万本 低温貯蔵の冷蔵倉庫



延床面積：約3,000㎡

貯蔵量：約5,500石（720ml換算で約150万本）

採用機器：三菱電機社製 / ECOV-D185A（10台）

施工：錦冷凍工業株式会社様

使用温度：-10℃～+15℃

※獺祭の保管（-5℃～-10℃）の他に、米の保管も可能

旭酒造株式会社

業務部長

弘津 洋一様



山田錦は捨てるどころなし

～環境保全への工夫と努力～

旭酒造株式会社では「環境」も大切なキーワードの一つです。例えば、獺祭の原料である米（山田錦）の平均精米歩合は31%台で、残りの約70%は米ぬかになります。その米ぬかは米粉として食品メーカーから引く手あまたの状態です。また、純米大吟醸を作る際に出てくる酒粕も獺祭焼酎として再利用されています。米ぬかも酒粕も産業廃棄物の一手前のような扱いでしたが、旭酒造ではしっかりと使い切るために工夫を重ねています。

設備についても同様に環境を意識しています。パートナーである錦冷凍工業株式会社様と一緒に考えながら、専門の方の提案を幅広く受けていく事にはしています。今回採用したオプテオン™XP41 (R-463A-J) は、環境負荷低減の低GWP冷媒で、実績も増えてきているので安心して使用しています。2022年6月に竣工した冷蔵倉庫も全く問題なく冷やせており、次回以降もオプテオン™XP41 (R-463A-J) を検討したいと思います。

* GWP=Global Warming Potential (地球温暖化係数)

久杉橋



2018年7月の西日本豪雨で被災し、本社と獺祭ストアをつなぐ久杉橋が崩壊。

被災からちょうど4年、2022年7月に新しく生まれ変わった久杉橋
(デザイン：建築家・隈研吾氏)



Mitsui Chemicals



Chemours

三井・ケマーズ フロプロダクツ株式会社

サーマル&スペシャライズドソリューションズ事業部門

環境冷媒営業部

〒105-0001 東京都港区虎ノ門4-1-17

神谷町プライムプレイス7階 TEL 050-3823-0650

Opteon™ (オプテオン™) とその商標は米国ケマーズ社が独占的に所持するものです。



[オプテオン™冷媒ウェブサイト](#)