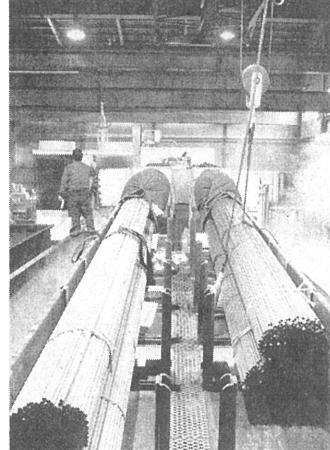


西山製作所（神奈川県小田原市、西山利明社長、0465・38・2424）は、小径鋼管の引抜メーカー。外径10ミリ以下の中精密な細径精密管得意としている。特に6ミリ以下で強みを持つ。

本社工場と秋田工場（秋田県横手市）の2拠点を設け、「細管の西山」として自動車関連分野などを中心に製品を供給している。1973年に操業を始めた秋田工場は、売上高の約8割を占める主力工場。1日当たりの引

西山製作所



循環型加温ヒートポンプでの製品乾燥

これをきっかけにジエットヒーターを熱源とした製品の乾燥工程について、新たに循環型加温ヒートポンプによると、生産工程で薬液などを見直し提案を受けた。生産工程で薬液な

どで各種の処理があり、製品を乾燥させる必要がある。装置の更新時期もとらえて、15年夏にヒートポンプシステムを導入した。投資額は周辺機器も含め

導入したのは東芝ギヤリア製の循環加温ヒートポンプ「CAON S-700（加温能力70キロワット）。新システムの導入に向けては、実際にメーカーの実証設

備を見学し、「ヒート

ポンプの乾いた風を体

感した（佐々木節男顧

問）。これまでのジエ

ットヒーターによる乾

燥では、灯油を使うた

め温風に湿気があり、

省エネ診断を受けた。

1日当たりの引

出量（14年度）1981キロル

（原油換算）▽

年間CO₂排出量（同）4939トントン

E/づくり現場

～エレクトロヒート技術最前線～ ②

循環加温ヒートポンプ

製品乾燥、さびリスク改善

乾燥に時間がかかる課題を抱えていた。従来のシステムでは、冬場の外気温低下が乾燥能

力の低下につながり、導入効果としては、乾燥時間が長くなることでも管内部のさび発生が懸念材料だった。

の外気温低下が乾燥能

力の低下につながり、

内に残らず作業環境も大幅に改善した。佐々木重見総務管理兼生産管理次長は「現場の評

判も良い」と話す。

ヒートポンプは、燃

焼を伴わないため失火

の危険性も低減され

た。安定した稼働によ

り競争力強化にも寄与

している。

（山形支局長・大矢修二）

（佐々木節男顧問）。これまでのジエットヒーターによる乾燥では、灯油を使うため温風に湿気があり、省エネ診断を受けた。灯油を使わなくな

ったため排ガスが工場

内に残らず作業環境も大幅に改善した。佐々

木重見総務管理兼生産

管理次長は「現場の評

判も良い」と話す。

ヒートポンプは、燃

焼を伴わないため失火

の危険性も低減され

た。安定した稼働によ

り競争力強化にも寄与

している。

（山形支局長・大矢修二）

【事業所概要】

秋田工場▽所在地＝秋田

県横手市雄物川町谷地新田字堤添50-01

82・22・2171▽主要生産品目＝小

径精密引抜钢管など▽年間エネルギー使用

量（14年度）1981キロル

（原油換算）▽

年間CO₂排出量（同）4939トントン