

高周波精密（千葉県市川市、植山浩社長）

は、1937年に東京都葛飾区で日本高周波重工業（現日本高周波鋼業）の北品川工場として操業を始め、86年に千葉県市川市へ移転し、01年に分社独立して現在に至る。精密加工技術と徹底した品質管理で切削工具や精密金型、冷・熱間加工工具などを製造している。製品は自動車や電子機器、機械産業など幅広い分野で使用されている。

高周波精密

同社では高級特殊鋼を素材に、設計段階から完成品までの一貫生産システムを有し、最も

モノづくり現場
生産革新・脱炭素社会への挑戦

4

熱源に空冷ヒートポンプ



工場敷地内の空冷ヒートポンプチラー

品質安定 空調費1950万円減

では空調システムに課題があった。86年の工場設置以来使用していたシステムは、灯油で湯を沸かすボイラ型の

温度が変化することも多く、製品の品質や従業員の労働環境などに影響があった。温度変化によって湿気が発生し、精密加工の製品に錆が発生しやすく、業務効率が下がっていた。従業員による空調システムの巡回も必要だった。

システム運用には灯油をタンクに一定量確保しておかなければならず、石油価格の変動で運用コストが左右され、災害時のリスクも課題だった。16年に旧空調システムの導入から30年が経過したのを機に、省エネと見込んでいたが、運用効率化の効果により約3年で回収できた。導入効果について本

【事業所概要】▽所在地 千葉県市川市東浜1の1▽主要生産品目 切削工具、精密金型、冷・熱間加工工具

（千葉・八家宏太）
両立は可能」と話す。
（火・木曜日に掲載）