

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、最も新しい加工設備と製造ノウハウが高く評価されている。また、顧客のニーズに応じて粉末ハイス（高速度鋼）などを使用した製品の生産も手がける。本社がある市川工場

**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も

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。

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、省エネ課題だった。

17年12月から稼働し、エネルギー費用や用水費用、修理費用が削減できたことで、18年度の空調費用は旧システム比1950万円削減につながった。当初、投資資金の回収期間に最大5年を要すると見込んでいたが、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

田良知常務は「製品の品質安定につながっている」と語る。工場内の温度環境が安定することで、精密加工に適した環境が整った。工場内の職場環境の改善は従業員からも好評だ。

製造現場の効率化と環境対策の両立について本田常務は「業務効率化と環境対策への貢献の両立には熱源の設備を変ええるのが良い。両立は可能」と話す。

（千葉・八家宏太）  
（火・木曜日に掲載）

【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