



近江電子工業株式会社さま

省エネ・省コスト化、工場内環境の改善を目的に、最新の空調設備を導入。
10%以上の電力使用量削減やデマンド値の抑制などを実現。

近江電子工業株式会社さま >> 設備・機器導入のポイント

- 既存の空調設備の老朽化に伴い、工場内でさまざまな課題が浮き彫りに。
- 省エネ・省コスト化と工場内環境の改善に向け、空調設備の改修を実施。
- 改修後、電力使用量の削減や環境改善、デマンド値の抑制などの成果が現れる。

最新の空調設備を導入された背景には、どのような問題がありましたか？

志賀工場が新設されたのは1996年のことで、20年近い年月が経過し、空調機器の老朽化が問題となっていました。1階は100～250℃という高温でハンダを溶かす電気炉が複数台あることから、**老朽化により能力が低下した旧設備では、工場内を最適な環境に保つことが難しい状況に陥っていました。**また、**旧設備は消費電力が非常に大きく、状況に応じた適切な制御も難しいため、省エネ対策も満足に実行できない**という問題を抱えていました。



顧問 谷口 義弘さま

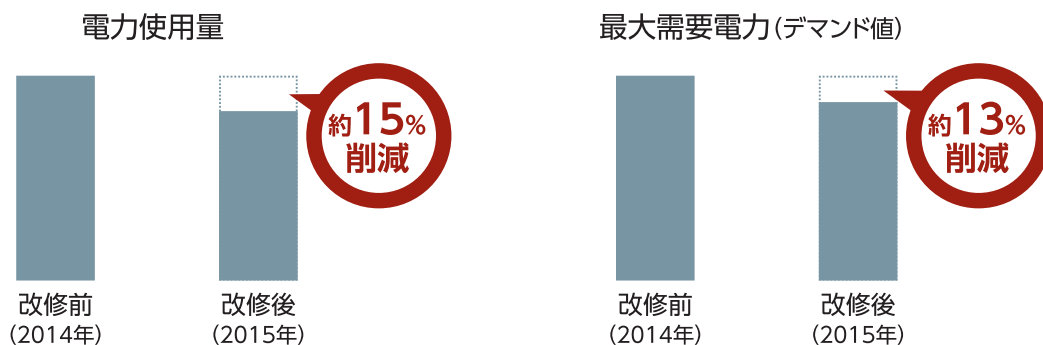
新たな設備の導入によって、抱えていた問題は解決できましたか？

電力消費量の多かった空調設備（定速型）を、必要に応じて自動制御できるインバータ型に変更することで、電力使用量は少なく見積もっても、10%以上削減することができています。志賀工場全体の照明を蛍光灯からLEDに取り替えるという省エネ対策も実行しています。**空調設備の導入と照明のLED化によって、電力使用量は14～15%ほど削減できている**と思います。



志賀工場工場長 我谷 正弘さま

設備機器(空調設備+照明設備)改修前後の概算比較



旧設備と比べて、とくに満足いただけている点を教えてください。

新たな設備は旧設備よりも消費電力が少ないのにも関わらず、最適な工場内環境を実現してくれているので、導入して本当に良かったと思っています。実は、旧設備に比べて、大幅に性能が上がった最新設備を導入することで、デマンド値を更新してしまうのではないかと心配していたのですが、そのような心配は杞憂に終わりました。



顧問 谷口 義弘さま

新たな設備の導入後、何か変わったところがありますか？

省エネ・省コスト化の実現に向けて、**新たな設備の導入を契機に、さらに一步踏み込んだ対策を行うようになりました。**たとえば休み明けの月曜日の朝に、工場全体のあらゆる機器を同時に立ち上げるといったことをせず、まずは空調を立ち上げて環境を整え、空調の出力を下げたから、製造装置を立ち上げるといった工夫です。

季候の良い春や秋には、積極的に外気を導入。新たな設備の導入によって、実施できる対策の幅も広がったことから、設備のメーカーさんや関西電力さんから積極的に情報を収集して、色々な方法を試しています。



志賀工場工場長 我谷 正弘さま

担当者のコメント



関西電力
滋賀営業所
中川 貴文

省エネ・省コスト化に積極的に取り組まれる近江電子工業さまに対しては、今後も日頃のコミュニケーションを大切にしながら、すぐにお役立ていただける最新情報や改善提案を行って参ります。これからの本社工場の設備導入に関しましては、国からの補助金の活用なども視野に入れ、適切なタイミングで最善のご提案ができるよう努めます。

関連する設備機器のご紹介



空調設備



コントローラー



LED照明

近江電子工業株式会社さま

1962年、真空管の組み立てを手掛ける企業として設立。

2000年に本社工場がISO14001を、2004年に本社工場ならびに志賀工場がISO9001/2000認証を取得。自然環境や周囲の景観に配慮し、環境保全活動を重視した企業活動を行っている。

