

サンセイキ(富山県南砺市、菅沼清社長、0763・62・0899)

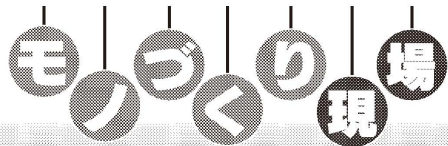
は、三菱マテリアルシーエムアイ(静岡県裾野市)の完全子会社として主に自動車向けのリレー用電気接点を製造する。ドフミラーやパワーウィンドウ、横滑り防止装置(ABS)など1台の車に90~100個程度、電子制御を多く使う高級車ではその約4倍が使われる。このため製造するリレー接点は年間1億2000万個以上になるとい

リレー接点の大きさ

はヘッド部分が直径2.5ミリ、全長2.4

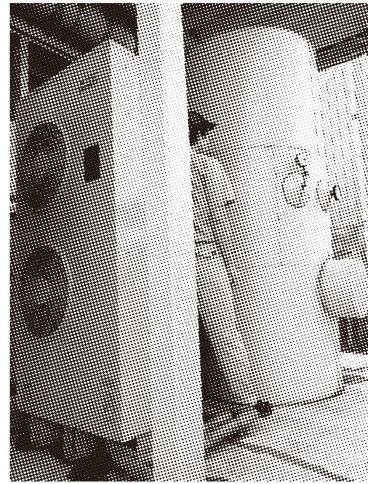
サンセイキ

ハイブリッド型給湯システム導入



省エネ技術最前線

3



ヒートポンプ給湯機導入により、省エネ効果が目に見える形に

熱するボイラでまかなっていた。減圧して使用するため、温水が流れる時に圧力が低下することがあった。灯油価格の急激な上昇も検討材料だった。

事業所概要

▽所在地 富山県南砺市是安4472の6▽
▽主要生産品目 リレー用電気接点▽年間エネルギー使用量 119.71千kWh(原油換算)
▽年間CO₂排出量 267.87t

環境配慮や灯油高で決断

り材。製品の性能としては銀が向くが、最近では経済性を考え純銅の本体に接点となるヘッド部分にだけ銀を冷間鍛造圧接することが増えてきた。製造工程は、まず接点材ワイヤと銅ワイヤを同時にヘッドマシンに通す。出てきた製品は洗浄

の精度を上げるため温水に漬ける。その後、熱処理し仕上げにバリ取りなど表面処理する。特に繊維系の異物を嫌うため、最終検査ではクリーンルームでヘッドの傷やズレがないか確認して出荷する。従来、温水は灯油で加

そこで日本サーモエナ(東京都港区)のヒートポンプ給湯機「VHP-18」と2000Lの貯水タンク1槽を導入。電気による給湯機と灯油ボイラの両方を利用するハイブリッド型の給湯システムに切り替えた。2010年11月に試験運用を

はポンプで洗浄装置に送られる。使用されなかった温水は灯油ボイラに戻される。灯油ボイラでも加熱するが、灯油の使用量は約10分の1になった。今回の導入により「目に見えて効果が出てきた」と菅沼清(富山支局長・渡辺大介)

燃料費は約59%も削減できた。原油換算量では約29%、CO₂排出量は約53%減る。冬場には積雪が1晩で1尺以上になる時もある土地だが、寒さに対して品質的なトラブルもなく稼働している。雪害対策として雪除けの屋根を設け、配管には断熱材を巻くなど保温対策も万全だ。さらにすべての電灯をLEDに取り換え、デマンド対策や電気自動車を活用するなど積極的に省エネに取り組んでいる。