

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10mm以下の高精度な細径精密管を得意としている。特に6mm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

抜長で、業界トップクラスの生産能力を有しているという。2011年の東日本大震災を踏まえ、秋田工場では、東北電力の省エネ診断を受けた。

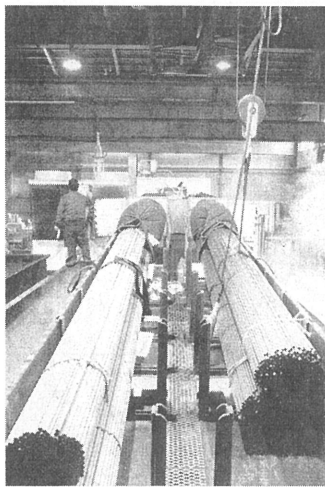
## 西山製作所



～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



これをきっかけにジェ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温風を使った乾燥の見直し提案を受け、生産工程で葉液な

これききかけにジェ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温風を使った乾燥の見直し提案を受け、生産工程で葉液な

導入したのは東芝キヤリア製の循環加温ヒートポンプ「CAON S」700（加温能力70kW）。新システム

導入したの東芝キヤリア製の循環加温ヒートポンプ「CAON S」700（加温能力70kW）。新システム

乾燥に時間がかかる課題を抱えていた。従来システムでは、冬場の外気温低下が乾燥能力の低下につながり、乾燥時間が長くなることで管内部のさび発生が懸念材料だった。

導入効果としては、高温で乾いた風が送れるため乾燥時間は平均で約3割短縮。さびの発生リスクが改善できた。灯油を使わなくな

乾燥に時間がかかる課題を抱えていた。従来システムでは、冬場の外気温低下が乾燥能力の低下につながり、乾燥時間が長くなることで管内部のさび発生が懸念材料だった。

導入効果としては、高温で乾いた風が送れるため乾燥時間は平均で約3割短縮。さびの発生リスクが改善できた。灯油を使わなくな

【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、0182・22・2171▽主要生産品〓小径精密引抜鋼管など▽年間エネルギー使用量（14年度）1981kWh（原油換算）▽年間CO<sub>2</sub>排出量（同）〓49,399kg