

ニットーは本社工場の精密洗浄工程の温水製造に「水熱源エコキュート」を導入し、昇温にかかる消費電力量を約80%削減した。牧恵一郎社長は「環境方針に沿って社内に組織した省エネルギー推進委員会の活動成果の一つ。今後も環境負荷の少ない生産活動に取り組む」と強調する。

同社はガラスやセラミックスなどの研磨、切断、外形加工メーカ。加工技術の領域はスマートフォンなどの液晶ガラス基板、半導体製造装置で使われるフォトリソ、一眼レフカメラのローパスフィルターといった光学系部材と幅広い。表面粗さの精度は最高でオ

# ニットー

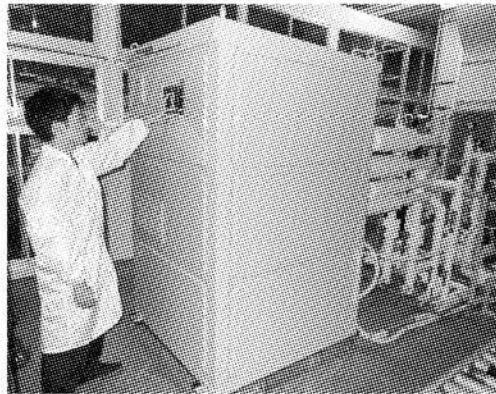


□□□

ングストローム（100億分の1分）レベルに及ぶ。素板の切断面取りから研削・研磨、洗浄、検査までを一貫してできるのが強み

## 温水製造に水熱源エコキュート

だ。水熱源エコキュートを導入したのはクリーンルームに直結した精密洗浄装置。装置の最終槽で70度Cに加熱した温純水の熱でガラス基板を乾かす仕組み。従来は電気ヒーターで加熱した超純水を使っていた。生産工程の省エネ化を進める中で、エネルギー使用量の多い乾燥工程に照準を定めて改善に取り組んだ。検討を進めていた2012年春、前川製作所（東京都江東区）の同エコキュートに着目。丁寧なコンサルテ



導入した前川製作所の水熱源エコキュート

# 昇温の消費電力量80%削減

イングと省エネ効果に加工水があることなどから、20%に抑えられた」（徳永や地球環境の維持向上を重視する経営理念と環境方針に沿って省エネルギー推進光）

「もともと切断機の冷水熱源方式が適していると判断した」（小林政執行役員）という。13年度は約56

員製造本部長）と導入の理由を明かす。12年末に設置工事を始め、13年1月に稼働。1〜3月の洗浄装置の電力使用量を前年同期と比べ「約14万kWh削減、従来の約10%に削減された。設備導入の背景には環境活動に関する積極的な姿勢がある。自然環境との調和を実現したことで環境面についても効果は大きい。「今後はクリーンルーム内にある空調の省エネ化や本社工場以外の横展開も検討していく」（牧社長）としてい

【事業所概要】▽所在地 長野県須坂市八重森2-2、0266-245-0637▽主要生産品目 液晶パネルや電子機器部材などの加工製造▽年間エネルギー使用量（12年度）11919kWh（原油換算）▽年間CO<sub>2</sub>排出量（同）3978t

方針を策定。ハード面から省エネを進める省エネ推進委員会と節電などソフト面の「環境エコ委員会」の両輪で環境改善に取り組む。精密洗浄工程最終槽は有機溶剤を使わず、加温超純水を活用する。省エネ化を実現したことで環境面についても効果は大きい。「今後はクリーンルーム内にある空調の省エネ化や本社工場以外の横展開も検討していく」（牧社長）としてい