

山洋電気株式会社 富士山工場 様

取材撮影ご協力：
山洋電気株式会社 様

■所在地 長野県上田市富士山4016
■敷地面積 95,632㎡



同社は、ISO9001（品質マネジメントシステム）およびISO14001（環境マネジメントシステム）を取得し、環境に配慮した製品の開発、設計、製造を行っています。

クーリングシステム製品 San Ace



パワーシステム製品 SANUPS



サーボシステム製品 SANMOTION



ナチュラルチラーの効率向上に加え、付帯設備の管理・制御を行うことで さらなる省エネルギーを実現

山洋電気様は、冷却ファン、電源装置、産業用モータを中心に、製品の開発から製造、販売、メンテナンスまでを一貫して行っています。東京に本社を置き、1944年に長野県上田市で製品の生産を開始しました。富士山工場をはじめ、現在上田市に4つの工場と一つの研究開発拠点を構えています。

納入機器概要



▲高効率・高期間効率機CP型

山洋電気様の富士山工場F3棟に、弊社の高効率・高期間効率機CP型をご採用いただきました。また、「ナチュラルチラー付帯設備省エネシステム」を導入いただいたことにより、冷温水ポンプ・冷却水ポンプ・冷却塔ファンなどの付帯設備を監視し、さらなる節電や省エネ化が実現しました。さらに、各付帯設備のエネルギー消費量や省エネルギー量の見える化やデータ収集も可能となり、運転状況を把握しながら、ナチュラルチラーコントロールボックスとインバーター盤から付帯設備を適切に制御し、消費電力の低減に貢献しています。

システムイメージ図

