

浜松市省エネルギー診断モニター事業

事例発表資料

『有限会社見野金型製作所』

本資料は、省エネお助け隊が実施した令和6年度補正 地域エネルギー利用最適化・省エネルギー診断拡充事業の報告書（IT診断）をもとに作成しています。

1. 事業者の概要



【会社概要】

名称	有限会社見野金型製作所
設立	昭和45年1月
資本金	600万円
事業概要	プレス金型の設計、製作
代表者	代表取締役 見野 泰弘
主要取引先	(株)ベルソニカ (株)三幸製作所 (株)神津製作所 他

【省エネ診断受診 事業所概要】

名称(所在地)	浜松市中央区西丘町330-1
従業員	19名 (令和8年1月現在)
事業所の規模	二階建て社屋 + 工場1棟 延床面積1650m ²

2. 省エネ診断を受診したきっかけ



夜間の電力や昼間の待機電力などに無駄なコストがかかっていたのか把握したかった。

2018年に工場を新築した際に照明器具のLED化やコンプレッサーの新規購入などを行なったため消費電力の削減にはなっていたと思うが、それ以外にコストを抑える方法を見つけるために省エネ診断を行ないました。

3. 省エネ診断の結果概要

① エネルギー削減ポテンシャルについて

診断の結果、原油換算で11.2kL(20.2%減)、CO2換算で21.2t-CO2(20.2%減)、金額で約125万円のエネルギー削減ポテンシャルがありました。

【省エネポテンシャル】

(地域エネルギー利用最適化・省エネルギー診断拡充事業 報告書P.2 より)

現状の原油換算値	→	運用改善	設備投資	原油削減量合計	→	改善後の原油換算値
55.468 kl		11.22 kl	0 kl	11.22 kl		44.248 kl
現状のCO2排出量	→	運用改善	設備投資	CO2削減量合計	→	改善後のCO2排出量
104.76 t-CO2		21.19 t-CO2	0 t-CO2	21.19 t-CO2		83.569 t-CO2

3. 省エネ診断の結果概要

② 提案：コンプレッサの効率改善

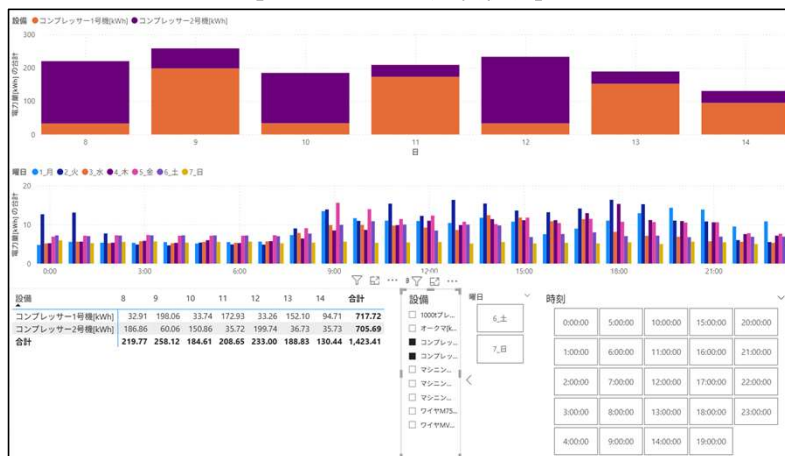
【設置されているコンプレッサ】



コンプレッサを2台設置してあり、常時2台とも稼働させていました。

今回の診断を行なった結果、1台のみの稼働で充分ではないかということが分かりました。

【コンプレッサの運転状況】



【実施した場合の削減量】

投資金額：0 千円

省エネルギー量：12,410 kWh

削減金額：309 千円/年 **投資回収：0 年**

原油換算量：2.766 kL

CO2削減量：5.225 t-CO2

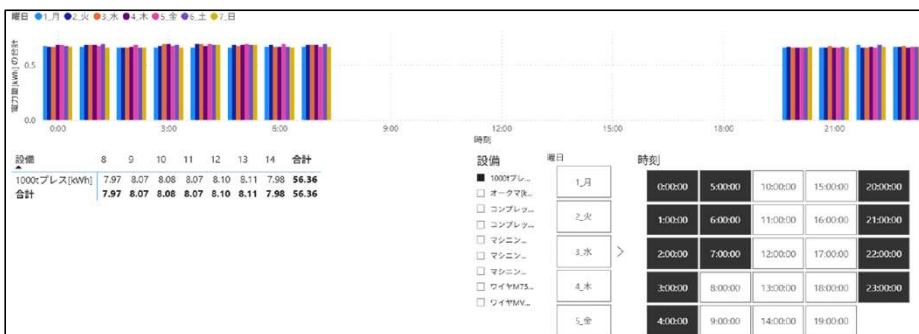
3. 省エネ診断の結果概要

③ 提案：生産設備の待機電力削減

【設置しているプレス機や加工機】



【プレス機の夜間消費電力測定結果】



プレス機や加工機の消費電力を計測した結果、非加工時間帯の消費電力が大きいものがありました。

夜間・休日にブレーカーから電源を落とすことで、待機電力を大幅に削減できることが分かりました。

【実施した場合の削減量】

投資金額：0 千円

省エネルギー量：32,750 kWh

削減金額：815.5 千円/年 **投資回収：0 年**

原油換算量：7.300 kL

CO2削減量：13.788 t-CO2

4. 今後の省エネ化（脱炭素化）に向けて

今回の省エネ診断を受けて

工場内にある8台の機械の省エネ診断を行なっていただいたが、コンプレッサにおいては常時2台の稼働ではなく通常時は1台で充分という結果を得られました。また、それ以外の工作機械などにおいても夜間の待機電力が予想以上にコストがかかっていることが分かりました。

今後の省エネ化や脱炭素化に向けた意気込み

（もしくは、これから省エネ診断の受診を考えている事業者に一言）

コンプレッサ以外にも数台の機械で省エネに取り組めることがとてもよく分かりました。また電力量などを気にするきっかけにもなりとてもいい勉強になりました。今後は無駄な電力量と電力費を抑えるために社員全員で省エネに取り組んでいきたいと思えます。

