

インタビュー

(株)ロータス・サーマル・ソリューション
代表取締役社長

井手 拓哉氏



(株)ロータス・サーマル・ソリューション（大阪・市北区）は、独自技術で作製したロータス型ポラス金属を用いた高い放熱性を持つ電子部品用放熱部材を開発し、熱ソリューションの提供を行っている。7月には量産工場として御幣島工場（大阪市西淀川区）の稼働を開始するなど、製品展開を加速している。現在の状況について代表取締役社長の井手拓哉氏に話を聞いた。

——新工場を建設されました。その内容を教えてください。

井手 これまで出資を受けていた若谷産業(株)やJX金属(株)に加え、2月に電材を取り扱うエレマテック(株)および篠原電機(株)から増資を受けて、総額5億円規模の資金調達を実施した。調達した資金を活用し、ロータス金属の本格的な量産体制を構築するため御幣島工場を新設し、7月から稼働を開始した。現在の生産能力は、冷却器向けの生産が月約20万台分。工場は今後も拡張予定で、2

高放熱の独自金属を展開

能力は、冷却器向けの生産が月約20万台分。工場は今後も拡張予定で、2

また、性能の余剰分は小型化に転換できるため、小型化ニーズがあるライフタイムが短い製品向けに低コストで大量生産すること、広く長く使っていた

井手 ロータス金属の加工を御幣島工場で行い、ユニット化はファブ

7月に量産工場が稼働

——展開する製品の詳細について教えてください。

井手 ロータス金属を用いたCPUクーラー、ペルチェ素子用ヒートシンク、ベイパーチャンバーなどを搭載したSiCインバーターユニットやファン一体型冷却ユニットなどといった冷却ソリューションとして販売す

井手 ロータス金属を用いた冷却部品は、従来品の約4倍の高い冷却性能を有し、高熱伝導性接合や、放熱性に優れた実装、熱拡散に貢献できる。

井手 ロータス金属の加工を御幣島工場で行い、ユニット化はファブ

井手 データセンター（DC）などのサーバーやHPCの冷却用途に注力している。ロータス金属を搭載した冷却器を用いることで、既存品と比較して約20度の低温度化、サーバー室面積の90%の削減、冷却電力90%の削減が可能になるほか、冷却器の小型化にも貢献できる。直近ではAI用高性能冷却機器としての展開が

井手 データセンター（DC）などのサーバーやHPCの冷却用途に注力している。ロータス金属を搭載した冷却器を用いることで、既存品と比較して約20度の低温度化、サーバー室面積の90%の削減、冷却電力90%の削減が可能になるほか、冷却器の小型化にも貢献できる。直近ではAI用高性能冷却機器としての展開が

井手 アルミは銅に比べて低コスト化が可能である一方、性能面や製品の加工に時間がかかるなどの課題がある。しかし

アルミ製での需要もあり、現在はヒートシンクで基礎の実証を進めている。まずは銅製で市場を作り、アルミ製のニーズにも3年ごろを見据えて応えていきたい。

——今後の計画を教えてください。

井手 市場への展開としては、PCなどの民生向けからサーバー用途、そしてEVへの展開を計画している。直近で量産を予定している製品について、将来的にはサーバー用途に転用すること、30年には売上高40億円を目指す。また、SiCやGaNといった次世代半導体の実装時における効率的なエネルギー変換を実現し、30年以降にはEVへの実装も目指していく。

（聞き手・日下千穂記者／石井大成記者）

