

メッセナゴヤ2022

半田商工会議所会員の 出展企業

東海樹脂工業
株式会社

筒井工業
株式会社

株式会社
藤工業所

半田商工会議所 〒475-0874 愛知県半田市銀座本町1丁目1-1 TEL:0569-21-0311

17th メッセナゴヤ2022

公式サイト <https://www.messenagoya.jp/>

リアル
開催

11月16日(水)~18日(金)

10:00~17:00

入場無料 ポートメッセなごや(名古屋港金城ふ頭)

オンライン
開催

11月1日(火)~30日(水)

メッセナゴヤWEBサイト内

来場無料!

まずは来場登録を

リアル・オンライン展示会
どちらも
来場登録が
必要です。



検査治具製作・特定ドイツ製加工機の販売支援・保守事業

東海樹脂工業株式会社

〒470-2338 愛知県知多郡武豊町前田34
TEL:0569-73-5101 FAX:0569-73-5102
URL <https://tokai-resin.co.jp/>



事業内容

主に自動車部品の樹脂検査治具を製作しております。当社独自のセンサー治具、大型治具から小型治具まで製作致します。また自社製品製作にも使用しているドイツ製リニアモーター駆動の同時5軸制御フライス“ENDURA”の国内唯一の販売支援、保守事業を展開中です。

出展内容

海外機の導入に不安をお持ちの方、その不安、私達が解消致します

リニアモーター駆動同時5軸制御フライス“ENDURA”

ドイツ FOOKE社製のガントリー型リニアモーター駆動同時5軸制御フライス“ENDURA”をご存知でしょうか。その能力をご覧になられたら従来の門型マシンングセンタとは違う、早い加工速度、高い精度、高い意

匠性に驚いて頂けると思います。

自動車業界、航空業界、鉄道業界において生産性向上にお役立て出来るドイツ製加工機のデモ機が国内に唯一、弊社にはございます。そこで得た知識を元にお客様の求める加工に最適な加工環境作りのお手伝いをさせて頂きます。またご導入後のフォローもお任せ下さい。



① “ENDURA 711 LINEAR”
当社保有のデモ機です。テスト加工承ります。



② 加工イメージ
同時5軸加工にて複雑な加工も短時間・高精度で可能とします。

ココがポイント!

- ① 当機の魅力を全力でお伝えします
- ② テスト加工したワークを実際にご覧頂けます
- ③ 当機のご購入ではなく加工のご依頼もご相談下さい

こんな方へ!

- ① 現在保有されているNC加工機の更新をお考えの方
- ② 興味があるが海外機の導入は不安とお考えの方
- ③ 金型製作業者様をはじめとする加工業の方

粉体塗装と働きがい改革のパイオニア 筒井工業株式会社

〒475-0021 愛知県半田市市の崎町2-112
TEL:0569-28-4225 FAX:0569-29-0870
URL <https://tsutsuik.co.jp/>



事業内容

金属製品への粉体塗装
溶射コーティング
T-CX(コンサルティング事業)

出展内容

社員が自主的に考案できるようになる!

T-CX(ツツイ式-風土トランスフォーメーション)

凄まじい変化の時代に、経営者が1人で会社を率いるのは限界が来ています。社員が一丸となって前向きに自主的に考え行動してくれたらどんなに助かるか…。しかし現実… ★方針やビジョン、しくみに『やら

され感』『ひとごと』 ★意見のでない会議 ★連携しない、助け合わない ★採用できない、離職が多い 中小製造業である私達は、そうした課題を自社で解決しながらノウハウを構築しました。お気軽にブースにお越しください!実践から生まれた秘訣をお伝えします。きっとお力になれると思います。



『社長の心の友』

苦悩する社長さまと同じ経験をしてきました。まずはじっくりお話を聞かせてください!スッキリ整理できますよ。

**しくみやビジョンに
血を通わせる
秘訣**をお伝えします

山本五十六/話し合い、耳を傾け、承認し、任せてやらねば、人は育たず。
やっている、姿を感謝で見守って、信頼せねば、人は実らず。

T-CXサービスにより以下を実現します

- ① 成長したい、仲間と協力して顧客に貢献したいという社員が増える。
- ② 社員にとって働き続けたい会社、求職者には入りたい会社になる。
- ③ 社長が本来やるべき仕事に専念する事が出来る。

こんな経営者・管理者さまへ

- ① 社員が指示待ち、自分で考えようとならない。
- ② 社員が『できない理由』『言い訳』『責任転嫁』を口にする。
- ③ 若手の採用が難しく離職も多い為、慢性的な人手不足。

金属製缶・板金業

株式会社藤工業所

〒475-0806 愛知県半田市古浜町11
TEL:0569-24-3422 FAX:0569-24-4500
URL <https://fuji-factory.jp/>



事業内容

藤工業所は、愛知県半田市にある板金・製缶加工業者です。鉄、ステンレス、アルミなど金属の溶接、切断、曲げ加工など、10mmから6mまでの幅広いサイズの板金・製缶品を職人技で美しく仕上げます。

出展内容

お客様が抱える「製缶・板金・溶接のお悩み」藤工業所で解決いたします!

FUJI METALCRAFT

私たち藤工業所は、「機能美～美しさは究極の機能に宿る～」をスローガンに、製品を使って頂くお客様の目的に応じ、高い機能性と利便性を持ち、その性能に裏打ちされた外観の美しさを併せ持つ製品造りに取り

組んでいます。常に現場の最前線に立ち、加工方法・材質・納期など様々な問題をお客様と共に解決してきました。「この仕事を断ると会社の命に関わる」その様な部品調達にお困りの方々と数多くお付き合い頂きました。私たちはモノづくり救命士です。あなたの絶望が希望に変わる。それが私たちが目指す姿です。



機能美溶接

目的に応じた高い機能性と利便性を職人技で実現



複雑な曲げ加工

アール形状など複雑な曲げ加工が得意

ココがポイント!

- ① 製缶・板金製品を一貫生産可能
- ② 少量多品種生産に特化
- ③ チタンや銅・真鍮など特殊素材対応可能

こんな方へ!

- ① どこに頼めば良いかお探しの方
- ② 最適な加工方法が分からない方
- ③ 品質に不安のある方

混ざりあえ!

Fusion

新たな商機

17th 日本最大級 異業種交流展示会

メッセナゴヤ2022

出展者プレゼンテーション

11/16(水)▶18(金)

リアル開催

ポートメッセなごや

会場

新第1展示館1階コンコース特設会場

主催:メッセナゴヤ実行委員会(構成団体:愛知県、名古屋市、名古屋商工会議所)

メッセナゴヤ2022 出展者プレゼンテーション会場MAP

新第1展示館1階
コンコース特設会場

金城ふ頭駅から
歩行者デッキで
新第1展示館2階へ



キッチンカー

プレゼンテーションの参加には来場登録が必要です

まずは
来場登録を
※必ず1人1登録で
お願いします。



1 WEBサイトに
アクセスし
「来場申込」より登録

2 登録後に届いた
メールに記載された
URLにアクセスし
本登録します

3 ご登録いただいた
メールアドレスと
パスワードで
マイページにログイン

4 参加申込み
マイページからプレゼンテーション
参加申込みをしてください

5 展示会当日
「来場者証」をカラー印刷して
会場に持参してください

出展者プレゼンテーション 参加費無料

■ 2022年8月26日現在の情報です。 ■ 掲載内容は予告なく変更する場合がございますので、あらかじめご了承ください。最新情報はメッセナゴヤWEBサイトでご覧いただけます。



会場

新第1展示館1階コンコース特設会場

A会場 50席

B会場 50席

11/
16
水

11:00 ▼ 11:45	経営者、トップアスリートに必須! 共感を呼ぶ声滑舌?伝え方 講演者/プレゼンジャパン 代表 梶田 香織
12:15 ▼ 13:00	中小企業のPR戦略(仮) 講演者/(一社)リーダーズエージェント 代表理事 秋篠 くるみ [出展者:(株)ブランコ]
13:30 ▼ 14:15	作業時間の見える化が 中小製造業の生産性向上・利益を生む 講演者/ブラド(株) 代表取締役 宮下 孝
14:45 ▼ 15:30	工場設備の状態監視による生産性向上の 実現を紹介!! 講演者/新川電機(株) ST製品事業本部 大政 貴
16:00 ▼ 16:45	なぜ製造業はやりがいや一体感を得るのは難しい? その原因と対策 講演者/筒井工業(株) 代表取締役社長 前島 靖浩

11:00 ▼ 11:45	対応力で差がつく! 「産後パパ育休」活用と割増賃金猶予措置終了を知ろう! 講演者/愛知県雇用労働相談センター 相談員 西村 美夕紀
12:15 ▼ 13:00	Visual Muscle Suitの有効な活用方法 講演者/アキラ鍼灸接骨院 院長 黒澤 彰
13:30 ▼ 14:15	コンサルスキルアップ向上の経営士とは 講演者/(一社)日本経営士会 中部支部 支部長 三品 富義
14:45 ▼ 15:30	こんな広告できるの?オモシロ広告事例! 屋外広告と条例について 講演者/愛知県広告美術業協同組合 理事長 池上 肇
16:00 ▼ 16:45	世界初! テーブルの裏に取り付ける IHコンロの登場です! 講演者/(株)CHUBU TRADING JAPAN 全国統括営業・副社長 柳 清萬

11/
17
木

11:00 ▼ 11:45	持続可能な物流に向けた取り組み 〜成田・小牧・知多から〜 講演者/東陽倉庫(株) 国内物流部 営業グループ 主任 大羽 達也
12:15 ▼ 13:00	困ったときは、知っている人に聞こう! 経営課題も同じです。 講演者/ライトアップコンサルティング(株) 代表取締役 西岡 昭彦
13:30 ▼ 14:15	【SDGs】企業が『今から』『ゼロから』始める実践SDGs 講演者/トーエイ(株) 企画課課長 石川 恭央
14:45 ▼ 15:30	AIと業務自動化で始めるモダンワーク 〜紙業務改革の真髄〜 講演者/(株)システムリサーチ AIソリューションチーム リーダー 井上 まな
16:00 ▼ 16:45	AI・IoTツールの利活用 見える化で終わっていませんか? 講演者/(株)テクノ AI・IoT事業部 主任 倉内 貴成

11:00 ▼ 11:45	健康経営でSDGsの目標達成と ウェルビーイング経営の実現 講演者/(株)名豊 代表取締役 小池 武史
12:15 ▼ 13:00	研修が楽しくなる、 オンライン動画研修のちょっとした工夫 講演者/(株)V字経営研究所 代表取締役社長 酒井 英之
13:30 ▼ 14:15	モノづくり企業のネットワークの重要性、 明日からできるDX 講演者/(株)丸菱製作所 専務取締役 本部長 戸松 裕登
14:45 ▼ 15:30	【dinnteco】NATO軍でも採用された革新的な避雷針 講演者/dinnteco japan 西山 浩史
16:00 ▼ 16:45	サポート人材の活用による 「経営力強化や事業再構築の紹介」 講演者/名古屋大学 名誉教授 山田 基成 他 [出展者:(一社)中部産業連盟]

11/
18
金

11:00 ▼ 11:45	製造現場と相性抜群! IoTの使い方 講演者/(株)ステルテック 武田 仁志
12:15 ▼ 13:00	開放特許を活用したオープンイノベーション 講演者/知財ビジネスマッチング(PATRADE(株)) 代表取締役 富澤 正
13:30 ▼ 14:15	位置情報を使いこなす! 企業DX推進に繋がるGIS活用セミナー 講演者/ESRIジャパン(株) 新田 智之
14:45 ▼ 15:30	実験/解析データの利活用及び AI化を進めてR&Dに革新を! 講演者/(株)キャトルアイ・サイエンス 代表取締役 上島 豊

11:00 ▼ 11:45	失敗しない展示会出展方法 講演者/付加価値創造合同会社 CEO 多和田 博
12:15 ▼ 13:00	2030年のゴールに向かって今からできる企業の独自化 講演者/(株)マルワ 代表取締役社長 鳥原 久資
13:30 ▼ 14:15	中小企業の経営者・人事責任者のための新卒採用講座 講演者/(株)リンクコンサルティンググループ 代表取締役 和田 康伯
14:45 ▼ 15:30	知っておきたい超硬合金の基礎知識 〜超硬合金の特徴とメリット〜 講演者/(株)トーカロイ 高須賀 政哉

工場のエア使用量の～20%をムダにしています！

エア漏れの見える化サービス

運転中でも数値化して、 漏れ箇所を特定

～高性能カメラでエア漏れを見える化～

工場内の設備のエア漏れをカメラで簡単に検知

高周波音のみを検知する特殊なカメラにより、工場内の様々な設備からのエア漏れを簡単に検出します。騒音のある環境でも検知可能で、工場の稼働を停止させることなく簡単に漏れを検出することができます。エア漏れ箇所を特定して修理することで、ロスをなくして省エネにもつながります。



プラントでは様々な設備からエア漏れが発生しています…！

プラント内には無数の配管やエアを動力とした設備があります。様々な設備がある中でも、エア漏れが生じやすい箇所や部品があります。このカメラでは、それらのエア漏れをしっかりと特定し、修復していくことで、エアの使用量や電力量の削減につながります。

エア漏れが発生しやすい箇所・部品の代表例



エアノズル



減圧弁



エアヘッダー



エア配管

●クイック接続



●開口端



●ネジ付きカップリング



●ホース



エア漏れの見える化・漏れ箇所特定レポートもご提供！

日本全国対応！プラント設備定修専門！



〒747-0232

山口県山口市徳地伊賀地1805

TEL：0835-52-1296

FAX：0835-52-1297



代表取締役
三本(ミカモト)

お気軽に
ご連絡を
ください！

エア漏れ箇所の修理で省エネ！ エア漏れによる損失コストもレポーティング

■ エア漏れ箇所とエア漏れ量の測定から年間の損失コストを算出します

エア漏れによる損失コストの例

コンプレッサ出力 : 37kW
モーター効率 : 90%
吐出空気量 : 6.5m³/min
エア圧力(元圧) : 0.5MPa
使用電力量単価 : 15円/kWh

漏洩量 (L/min)	年間漏洩量 (m ³ /年)	年間損失コスト (円/年)
50	47,880	¥ 75,708
100	95,760	¥ 151,415
200	191,520	¥ 302,831
500	478,800	¥ 757,077
1,000	957,600	¥ 1,514,154

エア漏れは、工場の全体のエア使用量の**10~20%**に達します。
エア漏れ箇所を特定し、修理することで省エネにつながります。

■ エア漏れの見える化・漏れ箇所特定レポートをご提供いたします

No	漏れ量 (L/min)	年間損失コスト (円/年)	損失割合
1	9.5	¥ 11,485	10.6%
2	10.6	¥ 12,908	11.9%
3	7.9	¥ 9,650	8.9%
4	1.6	¥ 1,897	1.8%
5	7.1	¥ 8,585	7.9%
6	11.6	¥ 14,038	13.0%



- ・エア漏れ箇所（該当箇所の写真付）
- ・エア漏れ量
- ・エア漏れによる年間損失金額
- ・エア漏れ箇所修理の優先順位付け
- ・エア漏れ箇所修理のご案内

**エア漏れ調査と修理はお任せください！
下記よりお気軽にお問い合わせを！**



— お問い合わせ —



郵便 : 〒747-0232
住所 : 山口県山口市徳地伊賀地1805
TEL : 0835-52-1296
FAX : 0835-52-1297

SUSTAINABLE DEVELOPMENT GOALS



協和機工株式会社は
持続可能な開発目標(SDGs)を支援しています。

Q州たより

9月22日まで三田の事務局で勤務してました福田です。9月26日に車で出発して9月27日に無事自宅のある福岡県に戻って参りました。事務局のほうは後任の立花氏に託し、今後は専務理事としての役職がある限り（来年5月改選）裏方としてバックアップして参る所存です。関係者の皆様には約12年の在任中ご指導・ご鞭撻を賜り誠に感謝しております。

九州に戻って10日目の10月7日に九州工業塗装協同組合（理事長 小畑啓介氏、専務理事 稲田健氏 -IPCO理事）の令和4年度セミナーが行われ、IPCO（国際工業塗装高度化推進会議）のメンバーが主に話されることから参加致しました。IPCOにはパウダー協は団体加入していることもあり、今回1回目の九州たよりとして報告させていただくことにいたしました。今後は折をみて出させていただく所存でございます。

当日の式次第

1. 開会挨拶 九州工業塗装協同組合 理事長 小畑 啓介氏
2. 基調講演 九州地域のカーボンニュートラル推進に向けて 九州経済局 樋口 一郎氏
3. 講演1 工業塗装界が取り組むカーボンニュートラル IPCO 平野 克己氏
4. 講演2 環境に配慮した塗装設備を考える (株)フサメ工業 中村 芳生氏
5. 講演3 省エネ・コストダウンに直結する「エア漏れ検知サービス」のご紹介
協和機工(株) 三家本 輝男氏

実際の実地テスト部分で (株)三王 高橋大氏（IPCO 副理事長、パウダー協理事）から報告。

(株)三王粉体事業所などにおいて実地テストをされた結果も踏まえ、エア漏れ検知による損失改善が結構あることから今回パウダー誌でもこのページの後に製品紹介および付録として今回の講演内容を掲載させていただきます。ご興味を持たれた方はどうぞ問い合わせをしていただければと存じます。

（この講演内容はIPCO合同部会でもお話されております）

6. 閉会挨拶 九州工業塗装協同組合 副理事長 河西 俊二郎氏

13時から始まり、16時半に終了となった3時間半でした。九州経済局の樋口室長補佐（資源エネルギー環境部 カーボンニュートラル推進・エネルギー広報室）のお話はこれまでにまとまっており勉強になったと感じています。

参加者は38名で、皆さんこの3年間コロナでセミナーが開催されなかったことから熱心に聴講されておられました。次回は粉体塗装についての講演を環境面からも考えて入れてもらいたいと考えています。

セミナー後、19時よりIPCOメンバーと講演者と共に7名で水炊きを囲み歓談いたしました。



九州経済産業局樋口氏講演時

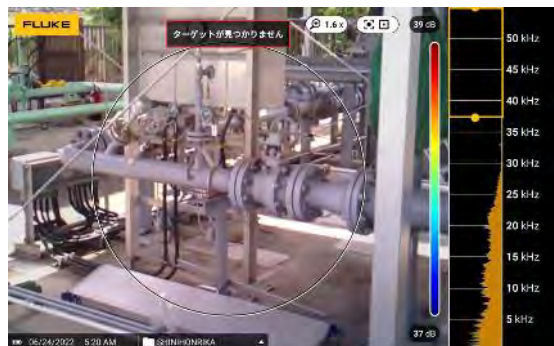


セミナー会場風景



資料

以上 パウダー協専務理事 福田報告（福岡より）



人間に健康診断があるように、
工場にも健康診断を！

エア漏れ検知サービスのご案内

2022年10月7日



1

協和機工株式会社について



- 会社データ
- 事業内容
- 工事実績

2

会社データ

創業 | 1967年(昭和42)年
設立 | 1975年(昭和50)年
本社 | 山口県山口市徳地伊賀地1805
周南支店 | 山口県周南市古泉2-12-12
代表者 | 代表取締役 三家本 輝男
資本金 | 1000万円(2021年8月期)
従業員数 | 常用12名 パート2名
建設業 | とび・土工工事業、鋼構造物工事業、
塗装工事業、解体工事業



3

事業内容



石油・化学プラントのメンテナンス

定期的に工場の稼働をストップして行う大規模な工事を「定期修理工事(SDM/定修工事)」といいます。協和機工では、全国各地の工場で機械や設備のメンテナンス・改造・増設を行い、機能向上や寿命延長によってお客様の設備を守っています。

熱交換器メンテナンス

協和機工は熱交換器のメンテナンスを得意としています。大型熱交換器のカバー開放、チューブバンドル引抜、チューブパンクテスト、リチュービング、メカニカルフラグ(チューブ閉塞)、バンドル交換等の一貫対応が可能です。メンテナンスに必要な特殊工具を自社で保有し業界内でも圧倒的な強みを持っています。

4

事業内容



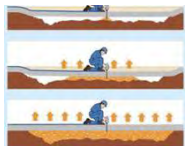
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り

海外製の特種工具を保有し、人手ではできない作業を効率的に、安全に、進めることができます。



プラント補修用特殊塗装

特殊塗料コーティングで工場設備を再生・延命・補強・防錆できます。



床下沈下修正工事

工場生産ラインを止めずに床の傾き・沈下を解決する工法を扱っています。

5

工事实績



北は北海道から、南は九州まで、全国出張しています。

2022年

作業内容	作業場所	完了状況
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了

2021年

作業内容	作業場所	完了状況
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了

2020年

作業内容	作業場所	完了状況
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了
ボルト開放・破断・復旧・ナット割・もみ取り	北海道・札幌市	完了

6

エア漏れ検知サービスとは



- サービス概要
- エア漏れの「見える化」「数値化」
- 音の見えるカメラとは
- 省エネ効果

7

エア漏れ検知サービスについて



社会的使命

「音の見えるカメラを使って、
世界中の省エネ化に貢献したい。」



サービスの概要

目に見えないエア漏れを、カメラで「見える化」し
漏れ量、損失金額を「数値化」する。

8

エア漏れの「見える化」と損失金額の「数値化」とは



特殊なカメラにより、エア漏れの個所が、見えます。

漏れ量、損失金額を数値化したレポートをお渡しします。
いくら無駄にしているか、わかると同時に、
修繕計画の判断材料に使っていただけます。

損失金額順一覧表

No	検査箇所	検出リーク量 (kg/min)	年間損失金額 (円/年)
6	A棟1階 第2号 エアホース2	12.3	14,098
5	A棟1階 第2号 エアホース1	11.6	14,038
1	A棟1階 天井付近 エアホース1	9.5	11,485
2	A棟1階 壁際 エアホース	7.9	9,650
4	A棟1階 蒸気輸送配管のバルブ2	7.1	8,585
10	A棟2階 エアホース	5.4	6,570
9	A棟2階 エアホースノズル	4.0	4,841

9

レポートのサンプル

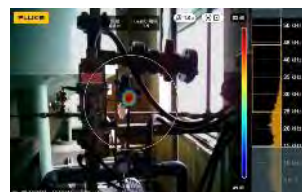
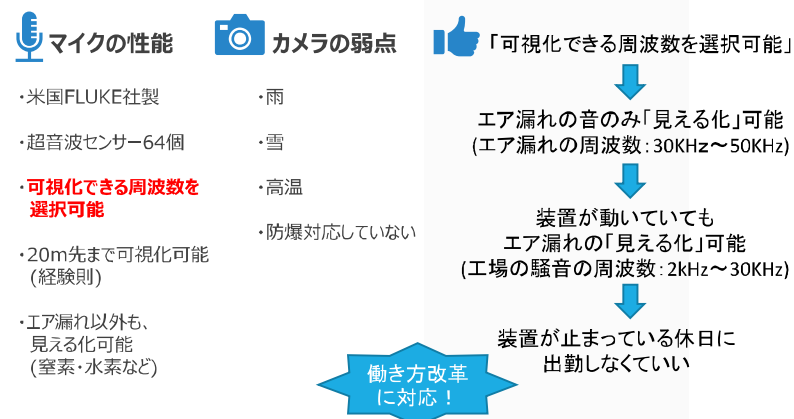
現在、レポートのバージョンアップ中です。
これにより、CO2の排出係数を入力すると、
CO2の年間予想排出量が、表示されます。

検査箇所詳細		損失金額順一覧表																																	
検査日時 2023/08/10 09:25 検査場所 1. 1号 検査員 田中 一郎 検査内容 蒸気輸送配管のバルブ2 検査結果 1. 1号 検査場所 1. 1号 検査員 田中 一郎 検査内容 蒸気輸送配管のバルブ2 検査結果 1. 1号		損失金額順一覧表 <table> <tr> <th>No</th><th>検査箇所</th><th>検出リーク量 (kg/min)</th><th>年間損失金額 (円/年)</th></tr> <tr> <td>1</td><td>A棟1階 第2号 エアホース2</td><td>12.3</td><td>14,098</td></tr> <tr> <td>2</td><td>A棟1階 第2号 エアホース1</td><td>11.6</td><td>14,038</td></tr> <tr> <td>3</td><td>A棟1階 天井付近 エアホース1</td><td>9.5</td><td>11,485</td></tr> <tr> <td>4</td><td>A棟1階 壁際 エアホース</td><td>7.9</td><td>9,650</td></tr> <tr> <td>5</td><td>A棟1階 蒸気輸送配管のバルブ2</td><td>7.1</td><td>8,585</td></tr> <tr> <td>6</td><td>A棟2階 エアホース</td><td>5.4</td><td>6,570</td></tr> <tr> <td>7</td><td>A棟2階 エアホースノズル</td><td>4.0</td><td>4,841</td></tr> </table>		No	検査箇所	検出リーク量 (kg/min)	年間損失金額 (円/年)	1	A棟1階 第2号 エアホース2	12.3	14,098	2	A棟1階 第2号 エアホース1	11.6	14,038	3	A棟1階 天井付近 エアホース1	9.5	11,485	4	A棟1階 壁際 エアホース	7.9	9,650	5	A棟1階 蒸気輸送配管のバルブ2	7.1	8,585	6	A棟2階 エアホース	5.4	6,570	7	A棟2階 エアホースノズル	4.0	4,841
No	検査箇所	検出リーク量 (kg/min)	年間損失金額 (円/年)																																
1	A棟1階 第2号 エアホース2	12.3	14,098																																
2	A棟1階 第2号 エアホース1	11.6	14,038																																
3	A棟1階 天井付近 エアホース1	9.5	11,485																																
4	A棟1階 壁際 エアホース	7.9	9,650																																
5	A棟1階 蒸気輸送配管のバルブ2	7.1	8,585																																
6	A棟2階 エアホース	5.4	6,570																																
7	A棟2階 エアホースノズル	4.0	4,841																																

当資料の最後に、実際に提出したレポートを添付していますので
ご覧いただければと思います。

10

音の見えるカメラのポイント



11

「省エネ」で何かしなければいけないと わかってるけども・・・



「現状を知る」



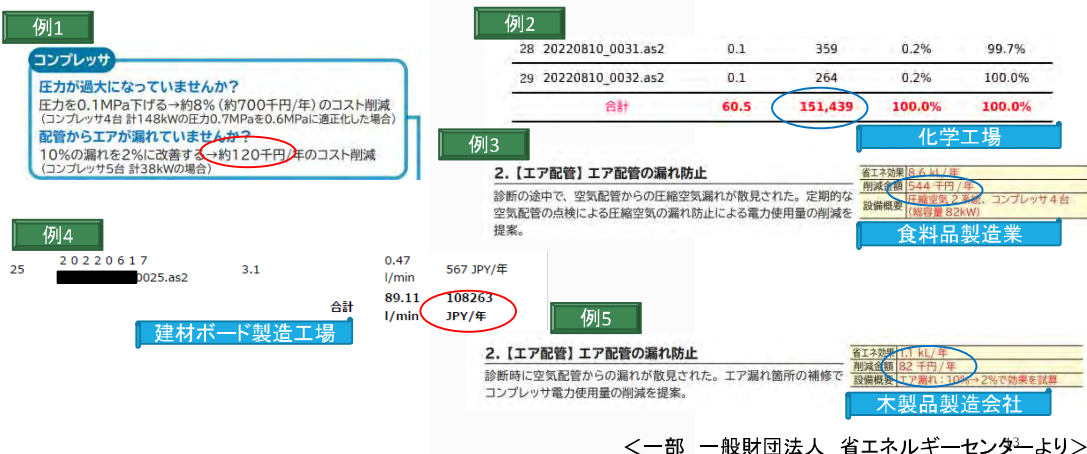
「無駄を探す」



「やりやすいところからスタート」

新たな設備の導入が必ずしも
省エネ・カーボンニュートラル対応
ではない

エア漏れをなくすことによる浮いたコストは？



省エネすれば、浮いたコストは売上いらずの利益。
一度省エネすれば、その利益が何年も続きます。

例えば、売り上げ1億円、
光熱費が売り上げの3%(300万円)の企業の場合

✓ 無駄の見直しにより光熱費を10%削減すると……

! 30万円の利益を上げるには？

光熱費が30万円ダウン！

営業利益率を2%とすると
売り上げを1500万円伸ばしたのと同じ効果となります。

よくあるご質問

Q1.1日でどれくらいの範囲を検査してもらえますか？

A1.工場の配管の密度などにより、検査できる範囲は変わってきます。
検査料金を、時間単位で請求できる方法等を、検討しています。

Q2.他のメーカーも同じようなカメラを作っているが……

A2.操作性と、レポートシステムの連携性を重視してfluke社を選定しました。

Q3.20M先まで、検知できるの？

A3.20M先離れたエア漏れをピンポイントで、検知はできません。
ただし、怪しいというのは、20M離れていてもわかります。
怪しい箇所がわかれば、近づいて検査します。

よくあるご質問

Q4.販売もしていますか？

A4.販売店をご紹介しますことはできます。

Q5.1度、検知サービスをすれば、問題ないですか？

A5.人間の健康診断と同じく、工場の健康診断も定期的に必要と考えております。漏れを止めることにより、配管内の内圧が高まり、別の個所が漏れる可能性があります。

Q6.まずは試してみたい

A6.トライアルプランを用意しております。
お気軽にお問い合わせください。

エア漏れ調査の様子



17



今、この時間もエア漏れが
発生しているかもしれません。

19

お問い合わせ、トライアルの申し込みは

・協和機工株式会社



三家本 輝男（みかもと てるお）



090-8997-5116



teruo.mikamoto@kyowakiko.com



〒747-0232 山口県山口市徳地伊賀地1805

TEL: 0835-52-1296 FAX: 0835-52-1297

20

表紙解説

表紙絵画：小島輝夫

表紙写真

「秋色に彩られた立山」

10月中旬に北アルプスの立山を訪れた。山は秋の真ただ中。室堂乗越しから雷鳥平にかけては草紅葉の鮮やかな彩りの中、立山を見ながら木道を下る。秋日和に恵まれた秋山登山の一日だった。

パウダーコーティング

ISSN 1346-6739

2022年10月25日 Vol.22 No.4

発行所：日本パウダーコーティング協同組合(JAPCA)

東京都港区芝5-31-16 YCCビル9F

TEL: 03-3451-8555 FAX: 03-3451-9155

URL: <http://www.powder-coating.or.jp>

制作：パウダーコーティング誌 制作部

©2022 日本パウダーコーティング協同組合

本誌に記載されたすべての記事内容について、日本パウダーコーティング協同組合の許可なく転載・複写することを禁じる。

パウダーコーティング ISSN 1346-6739
二〇二二年十月二十五日 Vol.22 No.4
定価 二〇〇〇円

発行：日本パウダーコーティング協同組合 (JAPCA)
東京都港区芝五・三・一六 YCCビル
制作：パウダーコーティング誌制作部