パウダーコーティング

2026年 秋季号
Vol.26 No.4



パウダーコーティング
2026 年秋季号

トピックス
AI・ロボットと HIPAX を活用した表面検査システム
不良検出から原因分析・工程改善へつなぐ、塗装工場 DX の実装と展開 …… 7
小田倉久視
塗料・塗装設備展（コーティングジャパン）東京展 出展レポート …… 12
魚谷　英未
TIGER Drylac Japan、次なる成長ステージへ …… 17
ヴァイス彩夏

＜組合だより＞
お知らせ（今後の組合イベント）…… 25

後付 …… 26

編集委員会
編集委員長　柳田　建三（旭サナック㈱）
編集委員　桜井　智洋（コーティングメディア）
八田　崇史（日本ペイント・インダストリアルコーティングス㈱）
吉田　誠二（日本パーカライジング㈱）
アドバイザー　福田　良介（IPCO）
＊委員長以外は 50 音順

制作・進行：パウダーコーティング誌 制作部　舘野

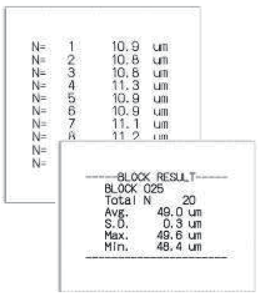
掲載広告目次

株式会社ケツト科学研究所 ―― 1
AGC 株式会社 ―― 2
久保孝ペイント株式会社 ―― 3
グラコ株式会社 ―― 3
日本ペイント・インダストリアルコーティングス株式会社 ―― 4
ロックペイント株式会社 ―― 4
ナトコ株式会社 ―― 5
旭サナック株式会社 ―― 6
一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会 ―― 6
株式会社三王 ―― 20
株式会社板通 ―― 21
横浜化成株式会社 ―― 21
株式会社明希 ―― 22
城南コーテック株式会社 ―― 22
株式会社アック ―― 22
筒井工業株式会社 ―― 23
大日本塗料株式会社 ―― 23
パーカーエンジニアリング株式会社 ―― 24

NEW **膜厚計L-500**

測定、統計、プリントアウト。その場で完結。





■ **印字例**
測定結果や統計計算結果を即時に印刷できます。



■ **測定例**
手持ちでも平置きでも測定しやすい形状です。

- 高精度・多機能なプリンタ搭載器
- 検量線メモリと調整データ搭載の新型プローブ
- 調整方法などを対話形式で表示する大型ディスプレイ搭載
- 統計計算機能内蔵（ブロック統計・グループ統計／測定回数・平均値・標準偏差・最大値・最小値）
- 上下限アラーム、連続／ホールド測定ほか、多くの機能を搭載

スペック詳細や使い方動画などは、コチラ →

Kett

株式会社ケツト科学研究所
東京本社　〒143-8507　東京都大田区南馬込1-8-1
西日本支店／北海道営業所／東北営業所／東海営業所／九州営業所
URL: https://www.kett.co.jp/ E-mail: sales@kett.co.jp

AGC

ECO

ここからはじまるECO

塗料用フッ素樹脂粉体

実績と信頼

LUMIFLON®



AGC化学品カンパニー
AGC株式会社
100-8405 東京都千代田区丸の内1−5−1 新丸の内ビルディング　Tel 03-3218-5040　Fax 03-3218-7843　URL http://www.lumiflon.com

SINCE 1967
KING of Powder

NISSIN Powder

国産初の
静電塗装用粉体塗料。
各種産業分野でいち早く
環境保護、省資源化に貢献。

ニッシン パウダー
粉体塗料カラーカードシステム
粉体色見本帳による
受注システム



豊富な塗色を常備在庫
ニッシン パウダー
(ソリッド色) 182色
ニッシン パウダーコートS
(特殊模様塗料) 20色
合計202色
1カートン(15kg)よりオーダーOK

コンパクトで使いやすく、
模様見本を含め全色掲載

久保寿ペイント株式会社
本社・工場：〒533-0031 大阪市東淀川区西淡路3丁目15番27号 TEL(06)6815-3111 FAX(06)6323-5881
関東営業所 TEL(048)660-1200 FAX(048)660-1202
名古屋営業所 TEL(052)261-1125 FAX(052)261-1135
九州営業所 TEL(092)411-7011 FAX(092)411-7041
http://www.kuboko.co.jp

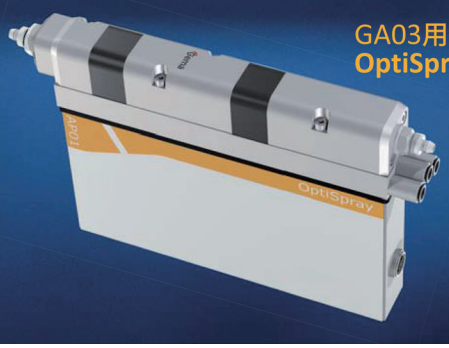
JCQA
ISO 9001, ISO 14001
JCQA-0477
JCQA-E-0268

自動ガン OptiGun GA03

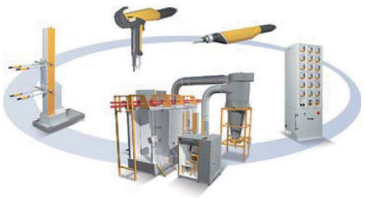


これまでに類のない驚異的な塗装性能
塗料の大幅削減を約束
際立った定量供給を実現
安定した塗装品質を提供
内面自動塗装の世界を変える

GA03用ポンプ
OptiSpray AP01



Gema



http://www.gemapowdercoating.com

GRACO
グラコ 株式会社
ゲマ事業部
〒224-0025 横浜市都筑区早渕1-27-12
TEL:045-593-7335/FAX:045-593-7336

ULTICOLOR

1Kg からオーダーメイドできる粉体塗料

耐候性向上タイプ新発売！

超小口短納期調色粉体塗料

ビリューシア アルティー® カラー アルファ α

PERFORMANCE

経済的！ 1Kg から発注OK！

早い！ オーダー色を短納期で お届け致します
（当社通常粉体塗料よりも短納期でお届けいたします）

カラフル！ 粉体塗料を混合し お好みの色に調色できます

QUALITY

キレイ！ 超微粒子により塗膜外観に優れ、美しい仕上がり肌が得られます

エコ！ 無溶剤で環境に優しい粉体塗料 RoHS 指令対応

つよい！ 耐候性に優れています
（ビリューシア アルティーカラー対比）

Basic & New 日本ペイント・インダストリアルコーティングス株式会社

〒140−8675 東京都品川区南品川 4−1−15 TEL. 03−3740−1130

ニッペ 工業用塗料

http://nipponpaint-industrial.com/

タフロック®

超美粧性粉体塗料

第3世代 HAA 粉体塗料

つや消し性と 高平滑性の両立

▷推奨用途

デスク
ロッカー
配電盤・発電機
間仕切り
什器
照明機器
など

極めて 美粧性に優れた 艶消し外観

特に 鋼製家具用途に 適合

HAA系

ヤニレスで 炉の汚染が 極めて小さい

エネルギー コスト／CO_2 削減

ブリッジ抑制

付き回り性に 優れる

オーバーベークしても 色差・光沢の 影響が小さい



超美粧性 粉体塗料

従来品

詳しい使用方法等については、最寄りの営業所へお問い合わせください。

ROCK ロックペイント株式会社

東京営業部／〒136-0076／東京都江東区南砂2丁目37番2号
TEL (03)3640-6000 FAX (03)3640-9000
大阪営業部／〒555-0033／大阪市西淀川区姫島3丁目1番47号
TEL (06)6473-1650 FAX (06)6473-1000
ロックペイントのホームページ http://www.rockpaint.co.jp

粉体塗料

エコな粉、ええコナ

エコナ®

1ケースからの少量・短納期を実現
特長ある品種

■薄膜・高平滑タイプ
■低温硬化タイプ
■ヤニ臭改善型（PRTR 法対応）
■高耐候性タイプ
■艶消しタイプ
■ファインレザータイプ、
　レザーサテンタイプ
■エッジカバータイプ



ユニークな発想で新しい価値を創造する®
ナトコ株式会社

〒470-0213　愛知県みよし市打越町生賀山18
営業管理　TEL 0561-32-9651　FAX 0561-32-9652
支　　店　中部（愛知）・東部（埼玉）・西部（大阪）・西南部（福岡）

デュアル電界方式静電粉体ハンドガンユニット

Eco Dual

AXR II -100DF・AXR II -100ST・AXR II -100FB
AXR II -200DF・AXR II -100ST・AXR II -100FB

豊富な
ノズルバリエーション
最適な条件で
使用可能！



新荷電方式＝デュアル電界方式
高い塗着効率と美粧仕上がりを両立

塗料使用量削減
塗料への帯電効率が高く、塗料使用量の削減、
補正量の減少、産廃量の削減も期待できます。

仕上がり性向上
高い帯電効率を保ちながらフリーイオンの発生を抑え、
平滑な仕上がり面が得られます。

作業時間の短縮
最大吐出量が約３５０ｇ／ｍｉｎとなり、
短時間でより多くの塗料を付着させることができ、
作業効率が向上します。

塗料飛散抑制
新設計のインジェクタにより、従来よりも少ないエアで
塗料を供給でき、吹き飛ばし等塗料の飛散を抑制します。

ユニットバリエーション
ご用途に合わせ選択できます
・部分流動タイプ
・撹拌ホッパタイプ
・流動タイプ

塗装FAシステム・機器の総合メーカー
旭サナック株式会社
本社・工場　愛知県尾張旭市旭前町5050番地
TEL（0561）53-1213㈹　〒488-8688

旭サナック HP
該当機種：EcoDual

ISO9001認証
JQA-2095
〔(財)日本品質保証機構〕
ISO14001認証
JQA-EM2121
〔(財)日本品質保証機構〕

Ec'Coater™ エコーター

「Eco Dual」および「Ec' Coater」は
旭サナック株式会社の登録商標です。

SDGsやBCPへの対応もISO認証で

LIA-AC は、公平・公正・迅速・丁寧・
親切な審査を心がけています。
プライバシーマークは、個人情報の
保護や運用の状況が適切である
事業者の証です。



たいせつにします プライバシー
指定機関(29)

一般財団法人日本エルピーガス機器検査協会
ISO 審査センター （ LIA-AC ）

LIA-AC

〒105-0004　東京都港区新橋 1-18-6　共栄火災ビル 7F
TEL　03-3580-3421（直通）／03-5512-7921（代表）
https://www.lia.or.jp/lia-ac/
プライバシーマークの審査についてもご相談ください。

トピックス

AI・ロボットと HIPAX を活用した表面検査システム
不良検出から原因分析・工程改善へつなぐ、塗装工場 DX の実装と展開

小田倉久視 *

1. はじめに

工業塗装の表面検査では、異物、ブツ、タレ、ハジキ、ムラ、キズ、塗り残しなどの不良を確実に見つける必要がある。見逃しは手直しや再塗装、納期遅延、塗料・エネルギーの追加消費につながる。一方、目視検査は熟練者の経験に依存する部分が大きく、判定のばらつきや疲労による精度低下、技能継承の難しさといった課題を抱える。人手不足が進む中、検査員を十分に配置し続けることも難しくなっている。

株式会社ヒバラコーポレーション（以下、ヒバラ）は、カメラ、照明、AI 画像認識、画像処理、ロボット、自社開発の HIPAX を組み合わせた表面検査システムを開発している。目的は良否判定の自動化にとどまらない。検査画像や判定結果を製品情報、製造条件、設備状態と結び付けて蓄積し、不良原因の分析や工程改善へつなげることを目指している。

2. 表面検査システムの構成と判定の仕組み

2.1　システムの構成

本システムは、ワークの形状・大きさ、表面状態、搬送方法、要求精度、タクトなどの条件に応じてシステム構成を決定する。撮像機器、照明、AI 判定装置、PLC、表示モニタを基本構成とし、必要に応じてコンベヤ、位置決め装置、ロボットなどを組み合わせる。

撮像した塗装面の画像を AI および画像処理によって解析し、ブツ、タレ、ハジキ、ムラ、キズ、汚れ、塗り残しなどの外観不良を検出する。判定結果は、製品番号、ロット、日時、不良種類、位置などの情報とともに記録する。さらに、必要に応じて警報、ライン停止、排出、手直し工程への振り分けなど、後工程との連携も可能である。

2.2　不良判定の仕組み

表面検査では、不良の見逃しを抑える一方で、正常な箇所を不良と判定する過検出を抑えることも重要となる。そのため本システムでは、AI だけで良否を直接決定するのではなく、AI と画像処理を組み合わせて判定を行う。

まず、AI による一次判定では、見逃しを抑えるため、正常と断定できない箇所を広めに「不良候補」として抽出する。次に、抽出した候補に対して、不良種別に応じた画像フィルタリングなどの後処理を行い、不良の特徴を示さない候補を除外する。

この二段階の処理により、見逃しを抑えながら過検出を低減し、検出精度を高めている。判定した不良箇所は画像上に表示し、不良種類や位置などの情報とともに記録する。

2.3　検査員による確認と精度向上

導入当初から AI にすべてを任せるのではなく、AI および画像処理による判定結果を検査員が確認し、「正しい判定」「誤判定」「判定困難」に分類する。確認・修正した結果はアノテーションデータとして蓄積し、追加学習に利用する。

良品・不良画像だけでなく、熟練者の判断や現場技術者の知識を判定結果と合わせて蓄積することで、運用を続けながら判定精度を高めていく。自社工場で実際の塗装工程を運用し、学習・改善に必要なデータを継続的に蓄積できる点は、ヒバラの強みである。

また、安定した判定を行うためには、AI や画像処理だけでなく、適切な条件で画像を取得することが重要となる。次章では、ロボットを活用して撮像条件を安定させる仕組みについて説明する。

3. ロボットを活用した表面検査

表面検査の判定精度を安定させるためには、検査対象となるワークの状態にかかわらず、一定品質の画像を取得することが重要となる。しかし、実際の製造現場では、ワークの大きさや設置位置、高さ、色、光沢などが異なるため、固定された撮像条件だけですべてに対応することは難しい。

そこで本システムでは、カメラと照明をロボットアーム先端に搭載し、ロボットの可動性を利用して撮像位置や撮像条件を設定する。さらに、ロボットアーム先端の検査カメラとは別に、ワーク上方へワーク検出カメラを設け、ワークの位置や大きさを検出することで、撮像範囲を算出し、ロボットアームの撮像位置を決定するとともに、移動軌跡を生成する。

現段階では主に平面ワークを対象としており、ワーク認識、撮像軌跡の生成、焦点位置・照明光量など撮像条件の登録・再現機能を実装している。これにより、ワークごとの差異を吸収しながら、安定した撮像画像を取得することを狙っている。**図 1** にロボット表面検査システムの構成例を、**表 1** に基本仕様を示す。

3.1　ロボット表面検査の処理フロー

本システムでは、まずワークの位置・大きさを認識し、その情報から検査範囲を算出してロボットアーム

* 株式会社ヒバラコーポレーション　代表取締役社長

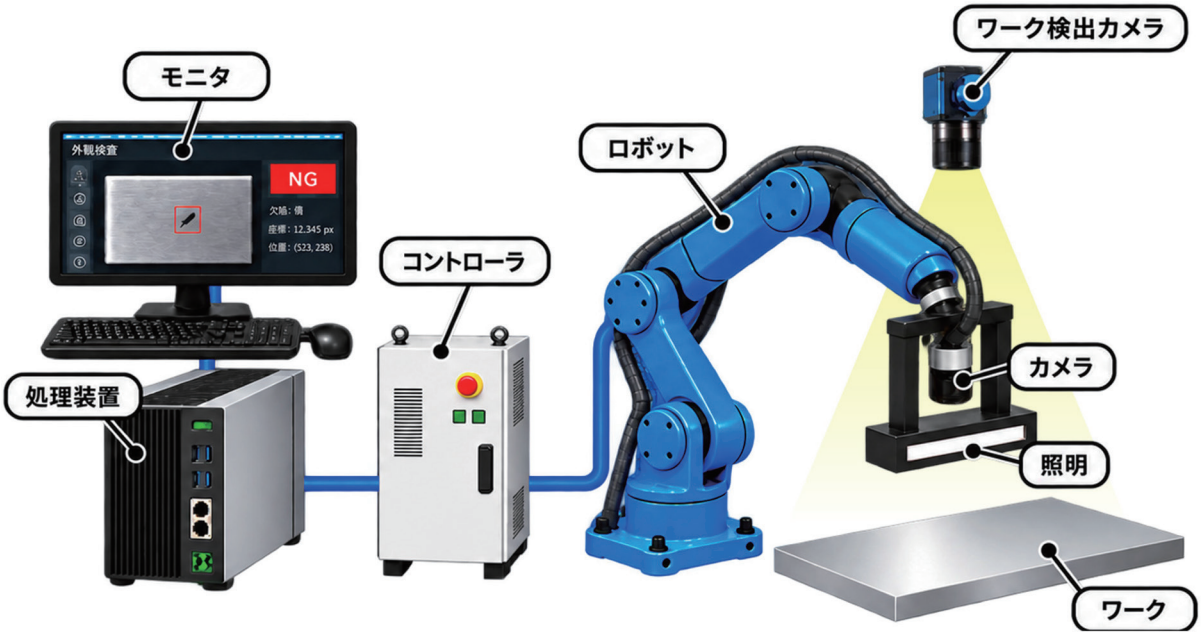


図１　ロボット表面検査（フィジカル AI）の構成例

表１　ロボット表面検査の基本仕様（抜粋）

項目	基本仕様
検査対象	塗装面の外観・表面品質
検出対象	ブツ、ゴミ、ピンホール、タレ、キズほか
最小検出サイズ	0.2 mm※
対応形状	平面を基本とし、曲面・立体形状へ展開中
出力・記録	欠陥の種類・位置・画像・判定結果を記録
精度向上	検査員の確認結果を追加学習に活用

※検出性能は、対象ワーク（表面状態等）や撮像条件（カメラ、照明等）により変わります。

の撮像位置を決定し、移動軌跡を生成する。次に、あらかじめ登録した焦点位置および照明光量を用いて撮像し、取得した画像を AI および画像処理によって判定する。判定結果は不良種類や位置などの情報とともに表示・記録する。図２に、ワーク認識から判定・記録までの処理フローを示す。

3.2　ワーク位置・大きさの検出と撮像軌跡の生成

検査対象となるワークは、大きさだけでなく、設置位置も一定とは限らない。ワークごとにロボットの撮像位置や移動範囲を個別に設定する方法では、品種変更のたびに設定作業が必要となる。

本システムでは、ワーク設置台の四隅にマーカを配置し、ロボットアーム先端の検査カメラとは別に設置したワーク検出カメラを用いて、ワークの位置と大きさを検出する。得られた情報をもとに検査範囲を算出し、ロボットアームの撮像位置を決定し、移動軌跡を生成する。

これにより、ワークの大きさや設置位置が変わった場合でも、それぞれに応じた撮像範囲を設定でき、ワークごとにロボットプログラムを個別に作成・調整する作業を削減できる。

3.3　撮像距離・焦点条件の設定

ワークは種類によって高さが異なるため、カメラを一定位置に固定したままでは焦点がずれ、鮮明な画像を取得できない場合がある。

本システムでは、オートフォーカス機能を持たないカメラを使用し、撮像条件を調整する際にロボットアームを上下させることで、カメラとワークとの距離を調整する。画像の状態を確認しながら適切な焦点位置を決め、その位置を撮像条件として登録する。

実際の検査では、あらかじめ登録した焦点位置にロボットアームを移動させて撮像する。現在は主に平面ワークを対象としており、ロボットによる距離調整を利用することで、ワーク高さの違いに対応している。

3.4　光量条件の設定

塗装面は、色や光沢の違いによって光の反射状態が変化するため、適切な照明光量もワークによって異なる。

本システムでは、撮像条件を設定する際に、ワークの色や光沢、表面状態などに応じて照明光量を調整し、不良箇所を捉えやすい条件を設定する。設定した光量は撮像条件として登録し、実際の検査ではその設定値を再現して撮像する。これにより、ワークの特性に応じた照明条件を安定して使用できる。

3.5　AI 判定とロボット動作の連携

ロボットの役割は、安定した画像を取得することだけに限らない。AI が画像から対象を認識・判断し、その結果に基づいてロボットが現実空間で動作する本システムは、塗装品質管理におけるフィジカル AI の実装の一つと位置付けられる。

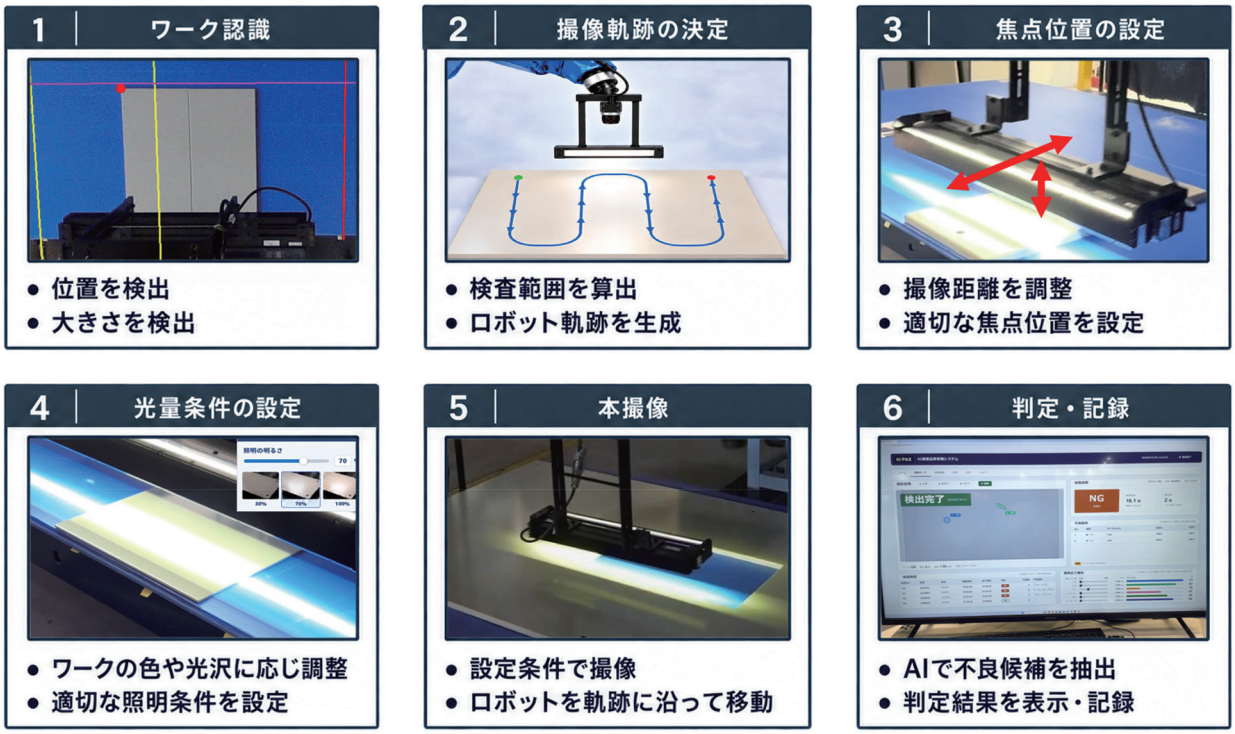


図２　ロボット表面検査の処理フロー

今後は、AI が検出した不良候補の位置情報をロボットへ連携し、該当箇所への移動、追加撮像、詳細確認、マーキングなど、検査後の動作との連携をさらに拡張していく。

4. HIPAX 活用による原因分析・対策への展開

4.1　検査・生産・設備データの蓄積と紐付け

表面検査で得られた結果を品質改善につなげるためには、不良の有無だけでなく、その製品がどのような条件で生産されたかを合わせて把握することが重要となる。

HIPAX では、表面検査システム、生産管理システム、設備監視システムから得られる各種データを蓄積し、製品単位で紐付けて管理することができる。表面検査システムからは検査画像、不良種類、不良位置などの検査情報、生産管理システムからは製品・品番、生産ライン、工程、日時などの生産情報、設備監視システムからは温度、吐出圧、乾燥炉温度、ブース温度などの設備情報を取得する。

これらのデータを紐付けて蓄積することで、「いつ、どの製品に、どのような製造・設備条件で、どの不良が発生したか」を後から確認できる。検査結果を単独で保存するのではなく、関連する製造情報や設備状態まで一体的に蓄積することで、不良原因を分析するためのデータ基盤を構築している。

図３に、HIPAX を活用した原因分析･対策のイメージを示す。

4.2　蓄積データを活用した原因分析

不良が発生した際には、検査結果に紐付く生産情報や設備データを確認し、良品時と不良発生時の条件を比較することで、原因を分析するための手掛かりを得ることができる。

例えば、同じ種類の不良が複数回発生した場合、その前後の温度、吐出圧、乾燥炉温度、ブース温度などを比較することで、共通して変化している条件がないかを確認できる。また、良品時の条件と比較することで、不良発生時に通常と異なる製造条件や設備状態がなかったかを調べることもできる。

現在は、このようなデータの確認や比較を現場技術者が行い、設備の状態や製造条件に関する経験・知識と照らし合わせながら原因を分析する。塗装品質は一つの条件だけで決まるとは限らず、複数の製造条件や設備状態が相互に影響する場合もある。そのため、検査、生産、設備の各データを一元的に確認できることは、原因候補を絞り込む上で重要となる。

4.3　AI を活用した原因分析・対策への発展

一方、蓄積するデータが増えるほど、人が多数の項目を横断的に比較し、不良発生との関係や変化の傾向を見つけ出すことは難しくなる。そこで今後は、HIPAX に蓄積した検査・生産・設備データに AI や統計解析を組み合わせ、原因分析を支援する仕組みを検討していく。

例えば、不良が発生した際に、過去の良品･不良データを AI や統計解析で比較し、不良発生との関連性が高い製造条件や設備状態の変化を抽出することで、多数のデータの中から「どの条件を重点的に確認すべき



図３　HIPAX を活用した原因分析・対策イメージ

か」を提示し、現場技術者の原因分析を支援することを想定している。

ただし、AI だけで不良原因を断定することを目的とするものではない。AI が示した傾向や関連性を手掛かりとして、現場技術者が実際の製造状況や設備状態を確認し、経験や知識と組み合わせながら原因候補を絞り込むことが重要となる。

さらに、分析結果をもとに製造条件や設備設定、工程などの対策を検討し、対策実施後の不良発生状況や関連データを確認することで、その効果を検証する。こうした結果を次の条件見直しや工程改善へ反映することで、継続的な品質改善につなげる。

このように、HIPAX に蓄積したデータを基盤として、今後 AI を組み合わせることで、「データの確認→原因の分析→対策の検討 → 対策の実施・効果確認」までを一連の品質改善サイクルとして発展させていく。

5. 複数拠点展開を見据えたクラウド活用とサービス化

5.1　複数拠点への展開と運用上の課題

ヒバラでは複数の工場を運営しており、表面検査システムについても、今後、複数拠点への展開を見据えている。拠点ごとに AI 処理環境やモデルの学習・更新環境を個別に構築･運用する場合、設備投資に加え、AI モデルの更新、保守、データ管理なども拠点ごとに必要となる。

こうした複数拠点での運用を効率化するため、AI 処理やモデル管理の一部を共通化し、必要な機能を各工場から利用できる構成が考えられる。その実現手段の一つとして、クラウドや外部の計算環境の活用が考えられる。

5.2　エッジ・クラウドを活用したシステム構成

現在、表面検査における AI 判定は、工場内に設置したエッジコンピュータで処理する構成を基本としている。工場内で処理を完結することで、通信環境の影響を受けにくく、低遅延での判定や、検査画像を外部へ出さない運用が可能となる。

一方､高負荷な AI 処理､追加学習､AI モデルの管理･更新などは、クラウドやデータセンター側へ集約することで複数拠点から共通利用しやすくなる。すべてをクラウド化するのではなく、処理の即時性、通信環境、画像データの取り扱い､運用コストなどを考慮し､エッジとクラウドを適切に使い分けることが重要となる。

図４に、複数拠点への展開を見据えたエッジ・クラウド連携の構成イメージを示す。

5.3　NTT 東日本との実証による外部処理・設備連携

ヒバラと NTT 東日本は、工場と外部の計算環境を接続し、AI による画像判定結果を現場設備の動作へ反映する実証を行った。

2022 年に実施したロボット遠隔塗装の実証では、NTT 東日本のエッジコンピューティング環境「スマートイノベーションラボ」を活用した。工場でコンベヤを流れる塗装対象物を撮影し、その画像を外部のサーバへ送信して AI でワークを判定する。判定結果を塗装現場へ返し、対象ワークに対応したロボットプログラムを起動することで、ロボットによる塗装までを連携させた。画像送信から判定、結果送信までの処理時間は 0.5 秒以下となり、外部の計算資源を利用した AI 画像認識と現場設備との連携が可能であることを確認した [1]。

この実証は表面検査を対象としたものではないが、工場で取得した画像を外部で AI 処理し、その結果を現場へフィードバックして設備を動作させるという基

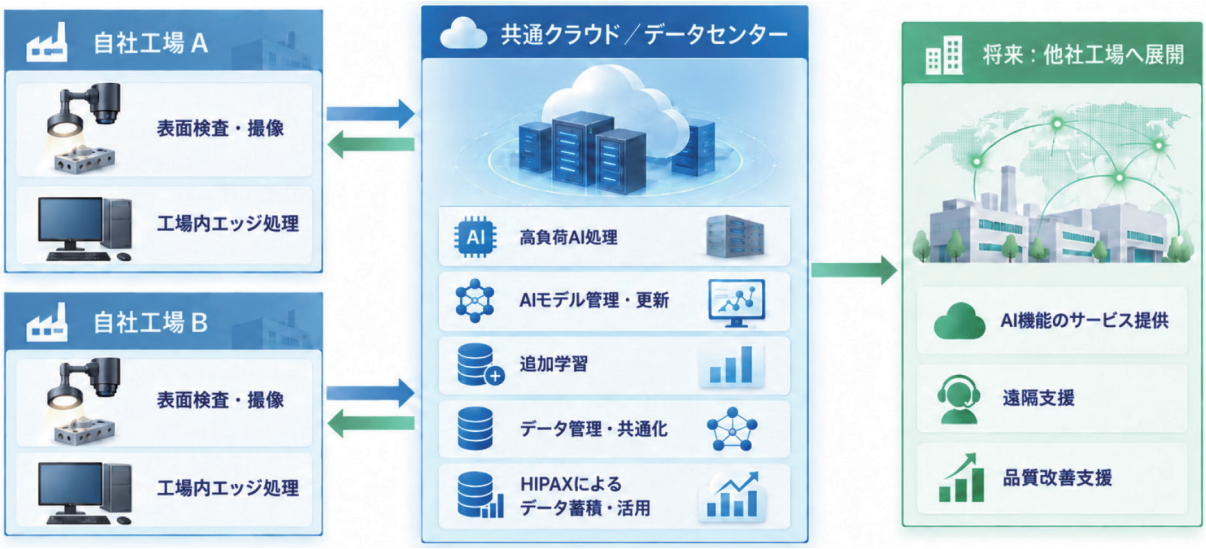


図４　複数拠点展開を見据えたエッジ・クラウド連携の構成イメージ

本構成は、今後、表面検査システムのエッジ・クラウド連携を検討する上でも参考となる。

5.4　表面検査サービスとしての展開

まずは自社の複数拠点で表面検査システムを効率的に運用できる環境を構築し、エッジ・クラウド構成の有効性や運用方法に関する知見を蓄積する。その上で、将来的には他社工場にも必要な AI 判定機能や遠隔支援を提供できる表面検査サービスへ展開していく。

AI エンジンについては特定の製品や方式に限定せず、検査対象、要求精度、処理速度、運用条件などに応じて適切なものを選択する考えである。画像認識 AI の選択肢の一つとして、NTT ドコモソリューションズの Deeptector® 脚注 1) などの外部 AI も候補となり得るが、現時点で特定の AI エンジンの採用を前提としているものではない。ヒバラでは、特定の AI エンジンに依存せず、AI エンジンが変わった場合でも、撮像・照明、ロボット、PLC、HIPAX などの周辺システムと組み合わせやすい柔軟な仕組みづくりを意識している [(2)]。

さらに、クラウド側の AI 処理と HIPAX に蓄積した検査・生産・設備データを組み合わせることで、検査機能の提供にとどまらず、原因分析や品質改善までを支援するサービスへ発展させることを目指している。

6. 今後の展開とまとめ

本稿では、AI 画像認識と画像処理による表面検査、ロボットを活用した撮像条件の安定化、HIPAX による検査・生産・設備データの蓄積と紐付け、さらに外部の計算資源を活用した AI 処理について述べた。これらは個別の技術ではなく、検査結果を起点として製造現場の品質改善につなげるための一連の仕組みとして位置付けている。

現在は、表面検査による不良検出と判定結果の蓄積、HIPAX による生産・設備データとの紐付けを行っている。今後は、蓄積したデータに AI や統計解析を組み合わせ、原因分析を支援するとともに、対策後の効果確認までを含めた品質改善サイクルへ発展させる。加えて、自社の複数拠点への展開を見据え、エッジ・クラウド連携によって AI 処理やモデル管理を共通化し、将来的には他社工場にも展開可能な表面検査サービスへ発展させていく。

ヒバラが目指すのは、限られた工場だけが利用できる高価な専用設備ではなく、既存設備を生かしながら必要な機能から段階的に導入できる仕組みである。人手が限られる中でも、AI が検査員や現場技術者の判断を補い、蓄積したデータを次の改善へ生かせる環境をつくる。表面不良を見つける AI から、不良原因の分析を支援し、次の品質改善につなげる AI へ。塗装現場を自ら運営するヒバラだからこそ、現場で使え、現場で学び、現場とともに成長するシステムを提供していく。

脚注 1)「Deeptector®」は、NTT ドコモソリューションズ株式会社の登録商標です。

文　献

(1) 株式会社ヒバラコーポレーション・東日本電信電話株式会社 茨城支店：「工業塗装における熟練工の技術を再現する『ロボット遠隔塗装ソリューション』の実証実験の実施 ～『IoT × AI ×工業塗装』で人手不足の課題を解決～」，報道発表資料，2023 年 1 月 13 日
(2) NTT ドコモソリューションズ株式会社：「画像認識 AI Deeptector」，NTT ドコモソリューションズ Web サイト（2026 年 9 月 25 日閲覧）

トピックス

塗料・塗装設備展（コーティングジャパン）東京展 出展レポート

魚谷　英未 *

開催日程　2026 年 9 月 30 日（水）～ 10 月 2 日（金）
開催場所　幕張メッセ
主催　　RX　Japan
共催　　日本塗料工業会

はじめに

9 月末より 3 日間開催された塗料・塗装設備展について報告する。

本展示会は高機能セラミックス展など 14 の展示会と併せて開催された。会期初日は台風の影響で荒天であったため来場者数は少なかったものの、3 日間を通じ 35,811 人の来場者を得た（**写真１、２**）。

今回も日本工業塗装協同組合連合会（工塗連）日本塗料工業会（JPMA）、日本塗装機械工業会（CEMA）、国際工業塗装高度化推進会議（IPCO）、塗料報知新聞社、そして各団体が共同運営するコーティング・コンソーシアム（CoCo）の 6 団体が「PAINT AVILION」（ペイントパビリオン）と銘打ち、協力して会場を盛り上げた。今回はパビリオン内のレイアウトに気を配り、ブースの四方から来場者が出入り及び流動しやすい配置を行った。結果、工業塗装としての一体感が増し、来場者には塗装を行うための塗料、設備、機械、その他周辺設備、そして最終的にそれらを運用するコーターが欠かせないということを改めて周知する場になったものと思う。

装飾は今回は黒をベースに、パビリオン内で統一したためインパクトがあり、来場者の目を引く展示となった（**写真３、４**）。



写真１　会場入口

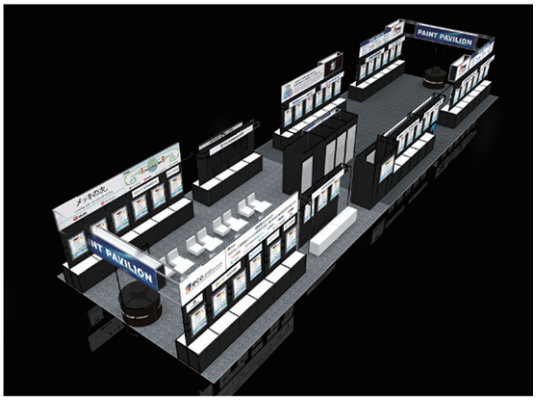


写真３　PAINT PAVILION 展示イメージ



写真２　会場全景

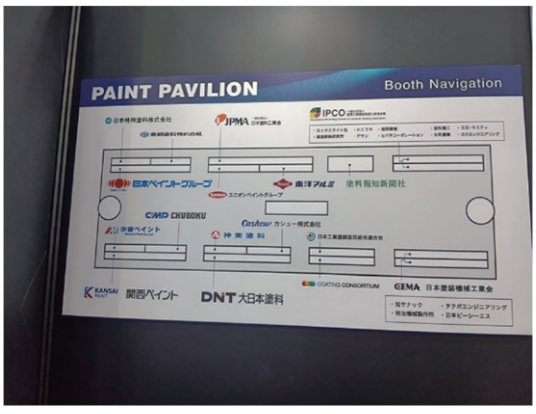


写真４　PAINT PAVILION 案内図

* マスティ株式会社　営業部開発課

1. 日本工業塗装組合連合会（工塗連）

工塗連では事務局が中心となり展示運営を行った。神奈川県の技能コンクールで受賞した作品や(株)トップ工業、(有) HINODE など会員企業の商品や作品のほか、工業塗装をご存じない来場者に向け塗装方法についてのパネル説明も行った（写真５）。

2. 日本塗料工業会（JPMA）

日塗工のほか、日本特殊塗料、斉藤塗料、日本ペイント、ユニオンペイントグループ、東洋アルミ、水谷ペイント、中国塗料、神東塗料、カシュー、関西ペイント、大日本塗料と工業会会員の 11 社が展示を行った。また、イサム塗料は車両展示もあり、単独出展継続となった。

展示内容は各社が自由に設定し、自社商品の中でも売れ筋や新商品・新技術などが紹介された（写真６～12）。

また、会場内にはひな壇も設置され、塗料の魅力の一つである美観を訴える作品も最新版『日本の塗料工業 2026 年度』版も配布され多くの人が手に取っていた。会場内には有志から提供された鮮やかな塗装を施したギターなども飾られ、塗料の魅力を伝える一端を担った。

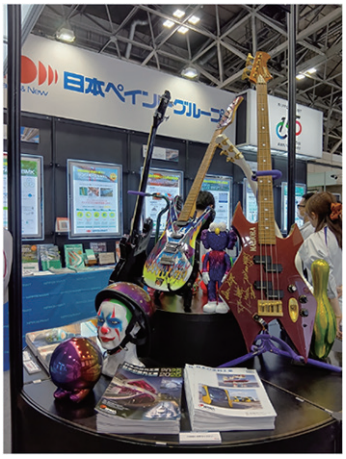


写真７　日塗工展示



写真８　関西ペイント展示



写真５　工塗連展示

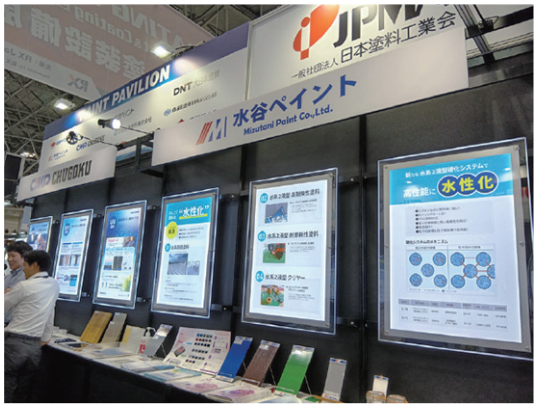


写真９　水谷ペイント展示



写真６　日塗工展示



写真 10　斉藤塗料展示



写真 11　日本ペイント展示



写真 12　日本特殊塗料展示

3. 日本塗装機械工業会（CEMA）

会員企業のうち、旭サナック、タクボエンジニアリング、明治機械製作所、日本ピーシーエスが展示を行った（写真 13）。

スプレーガン等実機が展示され、実際に手に取ることができるため来場者から好評を得た。

単独ブースでは IEC、アネスト岩田、アンデックス、栗田工業、大気社、ツカサ工業、中川化学装置、パーカーエンジニアリング、Binks ジャパン、ファナック等多くの会員企業が展示を行った。



写真 13　CEMA 展示

4. 国際工業塗装高度化推進会議（IPCO）

IPCO 会員のうち、エックスライト社、かこうや、協同精機、協和機工、三王、真空断熱研究所、デサン、ヒバラコーポレーション、丸和産業、ユカエンジニアリングの 10 社が展示を行った（写真 14 ～ 19）。

単独ブースでは中農製作所が展示を行った。

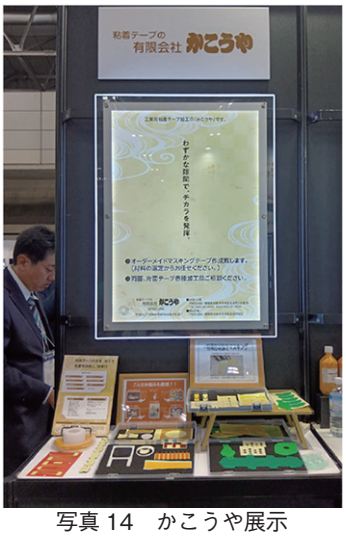


写真 14　かこうや展示



写真 15　ユカエンジニアリング展示



写真 16　協同精機展示



写真 17　協和機工展示



写真 18　真空断熱研究所展示



写真 19　三王展示

会期中は塗装を行う企業の紹介を望む来場者もあり、出展者同士で相談、対応している姿も見られた。多種多様な出展企業が来場者の需要を満たす姿が印象的であった。

4. コーティング・コンソーシアム（CoCo）

活動4年目となったCoCoも展示を行った。コーティング・コンソーシアムの活動、CO_2排出削減のチェックリストとガイダンスブックを紹介するパネルのほか、脱炭素対策の具体的な事例をパネルやモニターを使って紹介した。ぜひ今後も業界団体を横断したCoCoの取り組みには今後も注目をいただきたい（写真20）。

5. 塗料・塗装セミナー

各団体が本展示会に出展した当初から継続して開催している塗料・塗装セミナーは申し込み不要ということもあり、講演が始まると続々と来場者が聴講した。運営はCEMA、日塗工、IPCOが一日ずつを分担し運営を行った。

2日目は「つくる～ぬるをつなぐ：塗料・塗装業界の横断連携が創るカーボンニュートラルへの道」につ



写真 20　CoCo 展示

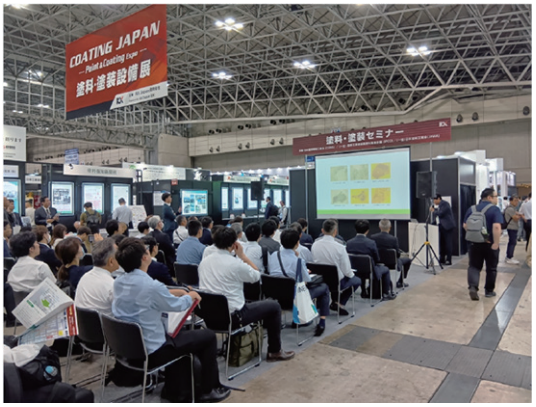


写真 21　セミナーの様子

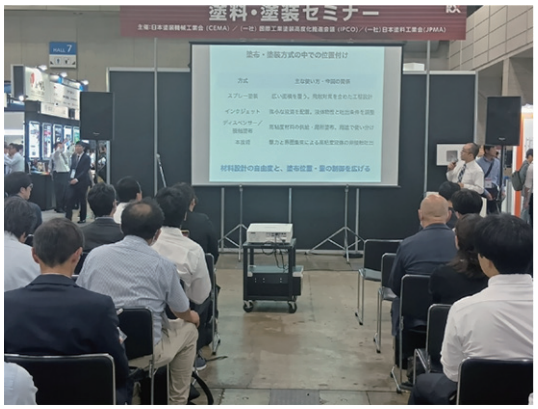


写真 22　セミナーの様子

いて講演があり注目を集めた。3日間を通し、合計16もの講演が行われ、最先端の塗装ロボットや塗装機器の講演や、品質改善、コスト削減に関する提言もあり、会場内は立ち見が出るほど盛況であった。来年の企画がまた楽しみである（**写真21、22**）。

6. 塗料・塗装設備展　交流懇親会

今回で4回目となったこの交流懇親会は塗料・塗装設備展に出展する企業間の交流を目的としたものである。塗装は単一の物品で成り立つものではなく、塗り手、塗料、塗装機器・設備、周辺機器等により成り立つものである。塗装に関わる様々な業種の方が交流を行うことでイノベーションが生まれるきっかけになることを望む。

おわりに

様々な技術が重なり合って成り立つ塗装において本展示会やPAINT PAVILIONのように様々な企業が一堂に会し、合同で出展することは大きな意味がある。それは「ここに来れば工業塗装に関わる何かを得られる」という来場者の要求を満たす、相談窓口としての機能といえる。また、来場者と直接つながることができ、新規顧客や開発課題を得ることもできる。業界の関係者と横のつながりを得ることもでき、自社社員の人脈を深める機会にもなる。

工業塗装の魅力をより一層高め、社会貢献できるものにするために、業界団体とそこに参画する企業が一丸となって取り組むことが求められる。決して一社だけで解決できるものではない。

皆様にも今後の塗料･塗装設備展にご参加いただき、塗料・塗装の魅力を引き出してくれるパートナーにぜひ出会っていただきたい。

関係者の皆様には、搬入含め4日間運営に協力をいただきましたことに感謝いたします。また、一部の出展者様の写真を撮影できず、本誌面でご紹介できなかったことをお詫びいたします。

トピックス

TIGER Drylac Japan、次なる成長ステージへ

ヴァイス彩夏 *

2027 年の日本法人設立 30 周年を前に「TDJ2.0」で新たな一歩 粉体塗料で培った信頼と世界の技術力を基盤に、新たな事業領域にも挑戦

30 周年を前に、新たなステージへ

オーストリアに本社を置く TIGER Coatings（**写真 1**）の日本法人、タイガードライラックジャパン株式会社（以下、TDJ）は、2027 年に設立 30 周年の節目を迎える。粉体塗料を中心に長年日本市場で事業を展開してきた同社は現在、「TDJ2.0」を掲げ、新たなステージへ歩みを進めている。これまで築いてきた顧客との信頼関係を大切にしながら、グローバル企業ならではの技術力と日本市場のニーズに寄り添うサービスを融合させ、さらなる成長を目指す。

伝統と革新を受け継ぐ TIGER グループ

TIGER Coatings は 1930 年にオーストリアで創業したファミリー企業だ。1968 年には、当時まだ新しい技術だった粉体塗料の分野に進出。その後も研究開発とグローバル展開を進め、現在は世界各地に製造・研究開発拠点を構える。建築部材や産業機械、家具、家電製品など、幅広い分野に表面処理ソリューションを提供している。

同社の強みの一つは、高い意匠性と機能性を追求する技術開発力だ。多彩な色や質感を実現する粉体塗料に加え、近年は産業用デジタル印刷向けインクの開発にも取り組むなど、時代の変化に合わせて技術領域を広げてきた。

TDJ2.0――より身近で、信頼されるパートナーへ

TDJ が日本市場で目指すのは、海外の優れた製品を輸入・販売するだけでなく、顧客の課題に寄り添い、ともに解決策を考えるパートナーとなることだ。その象徴が新体制「TDJ2.0」である。顧客とのコミュニケーションを重視し、一つひとつの問い合わせに迅速かつ明確に対応するのはもちろん、海外の技術チームとの連携をさらに生かし、日本市場の多様な要求に応えられる体制づくりを進める。海外で開発された新技術や新製品を日本の顧客に紹介すると同時に、日本市場で得た知見や課題をグローバル組織に共有することも、TDJ の重要な役割だ（**写真 2**）。

約 30 年にわたり築いてきた事業基盤を継承しつつ、技術、製品、サービスのあらゆる面で新たな価値を提供する。それが TDJ2.0 の目指す方向性である。

粉体塗料を基盤に広がる、新たな可能性 高意匠性と柔軟な供給体制を強みに

TDJ の事業の柱は、「TIGER Drylac®」ブランドの粉体塗料だ。

粉体塗料は塗装時に有機溶剤を使わないため、VOC（揮発性有機化合物）の排出削減に寄与する。条件によっては塗着しなかった粉体を回収・再利用できるなど、環境面や材料効率の面でも多くの利点がある。日本でも環境負荷の低減や作業環境の改善、省人化への関心が高まる中、粉体塗装の可能性は今後さらに広がると期待される。TIGER Drylac の特徴は、こうした機能面の利点に加え、豊かな色彩表現と高い意



写真 1　TIGER Coatings 本社

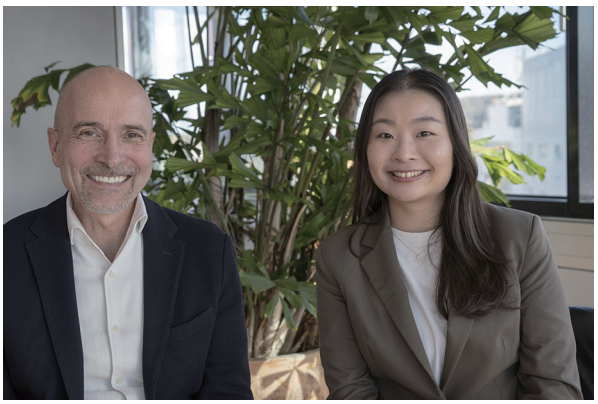


写真 2　（左）TIGER Coatings CEO：Clemens Steiner 氏、（右）TIGER Drylac Japan 取締役兼日本営業統括マネージャー：ヴァイス彩夏氏

* TIGER Drylac Japan　取締役兼日本営業統括マネージャー



写真３　RAL カラー約 200 色を常時在庫



写真４　TIGER ArchiPrint の施工例

匠性にある。メタリックをはじめ多様な仕上がりをそろえ、一般工業用途から建築関連製品まで、顧客が求める外観や性能に応じた提案を行っている。

国内では RAL カラー約 200 色を常時在庫し、小ロットや短納期の要望にも柔軟に対応する。国内に在庫のない製品や特殊色についても、海外拠点の製品ラインアップや製造ネットワークを活用し、幅広い選択肢を提供している。また、日本の塗料市場で求められる色に対応するため、日塗工色での発注・調色にも取り組む。製品の品質に加え、必要な製品を必要なタイミングで届ける供給体制と、顧客の要望に応じた柔軟な対応力も、TDJ の大きな強みとなっている。（**写真３**）

もう一つの事業領域 TIGITAL による機能性と意匠性の両立

TIGER グループの事業は粉体塗料にとどまらない。もう一つの柱として展開するのが、産業用デジタルインク事業「TIGITAL®」だ。機能性と意匠性の両立を目指し、屋内外のさまざまな用途に向けた高機能インクを開発・製造している。用途は、段ボールや食品業界向けの包装材から、長期耐久性が求められる屋外建築用途まで幅広い。UV 硬化型、水性、ハイブリッド型など、用途や要求に応じたインクシステムをそろえる。

適切な印刷工程と材料を組み合わせることで、従来のアナログ印刷では難しかった素材や形状にも、多様な意匠表現の可能性を広げている。インクの開発・供給を軸に、プリンターメーカーやシステムインテグレーター、前処理技術を持つ企業などと連携し、顧客の用途や製造工程に適した印刷システムの構築を支援する。日本のプリントヘッドメーカーとも良好な協力関係を築いている。

例えば、プライマー、シアン・マゼンタ・イエロー・ブラックのカラーインク、保護用のクリア塗膜をすべてデジタル印刷で形成する層構成により、意匠性に加え、建築用途などで求められる密着性や耐久性への対応を図っている。

こうした技術の可能性を示すのが「TIGER ArchiPrint」だ。粉体塗装とデジタル印刷の組み合わせに加え、鋼材やアルミニウムなどの金属、窓枠用 PVC 形材、コンクリートなど、さまざまな素材への展開も含む。用途に適した材料と工程を組み合わせ、表面の保護性能と自由度の高いデザイン表現を両立させる。（**写真４**）

日本市場では現在、国内の事業パートナーとともに、TIGITAL のインクに対応した印刷設備の導入に向けた準備を進めている。

今後はプリンターメーカーに加え、産業用デジタル印刷設備を導入して独自の製品開発や新規事業を目指す企業とも協力関係を築き、顧客やパートナーの新たなビジネスの可能性を広げたい考えだ。

粉体塗料とデジタルインクは異なる技術領域だが、製品表面に機能性と意匠性を付与し、ものづくりの付加価値を高めるという点で、目指す方向は共通している。

世界の技術力を日本へ、そして次の 30 年へ グローバルネットワークを活用した技術支援

TIGER グループの世界的な研究開発ネットワークも、TDJ の大きな強みだ。

TDJ は現在、国内に自社の製造工場や研究開発拠点を持たないが、オーストリア、中国、ベトナムなどの海外拠点と緊密に連携している。例えば、顧客の製造工程で品質上の問題や技術的な課題が生じた際には、日本側だけで対応するのではなく、海外の技術者や研究開発チームも交えて原因究明や改善策の検討にあたる。

各国の技術や知見を共有できることは、製品の選択肢を広げるだけでなく、顧客にとってより適切な解決策を見いだすうえでも重要な役割を果たしている。

TIGITAL でも、オーストリアの研究開発・印刷試験設備を活用し、インク開発から印刷性能の評価までを行う体制を整えている。

TDJ2.0 では、こうしたグローバルな技術基盤を日本の顧客にとってより身近なものとし、技術相談や新製品開発の可能性をともに考えられる存在を目指す。

2027 年、日本法人設立 30 周年という節目

2027 年、TDJ は日本法人設立から 30 周年を迎える。

日本市場で事業を続けてこられたのは、長年にわたり製品を採用し、支えてきた顧客や販売パートナー、塗料・塗装業界の関係者の存在があってこそだ。

節目を迎えるにあたり、日頃の感謝を伝えるとともに、顧客と直接交流し、技術や製品について意見を交わす機会を設けようと、さまざまな企画を検討している。

30 周年を単なる記念の年にとどめず、これまで築いてきた関係をさらに深め、新たな可能性をともに考えるきっかけにしたい考えだ。

TDJ2.0――信頼と実績を次の成長へ

技術の進化、環境への配慮、人手不足、製造工程の効率化など、日本のものづくりを取り巻く課題は変化し続けている。

その中で TDJ が目指すのは、顧客の声に真摯に耳を傾け、変化するニーズに柔軟に応えながら、確かな製品とサービスを提供し続けることだ。

粉体塗料事業で培った経験と信頼を基盤に、グローバルネットワークを通じた技術提案力を磨き、TIGITAL をはじめとする新技術の可能性にも挑む。

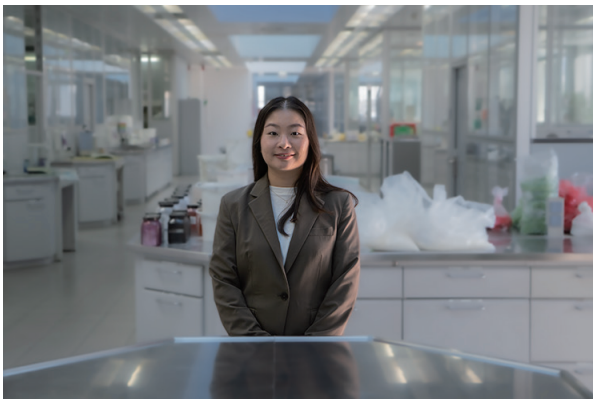


写真５　ヴァイス彩夏氏

30 周年は、これまでの歩みを振り返ると同時に、次の時代へ踏み出す新たな出発点でもある。

「何かあれば、まず TIGER に相談したい」――。顧客にそう感じてもらえる存在となるため、TDJ2.0 は製品、技術、サービスのすべてで進化を続け、日本の塗料・塗装業界とともに次のステージへ歩みを進める。（**写真 5**）

On demand powder coatings

conall®

コナール

環境にやさしい、小ロット短納期、オンデマンドオーダー粉体塗料・コナール

- ●１ケース５kg からの指定色を製造※
- ●ご希望の色を忠実に再現
- ●鮮鋭性・平滑性にすぐれ、美しい仕上がり
- ●短納期

用途に応じた、豊富なラインナップ

標準タイプ	スーパーコナール	FL フッ素	屋外用最高級グレード。最高ランクの耐候性を有するフッ素樹脂粉体塗料です。
	ハイパーコナール	FH フッ素ポリエステル	屋外用高級グレード。フッ素樹脂を使いコストパフォーマンスに優れた中間グレード。
	コナール	PK 高耐候ポリエステル	１ランク上の屋外用。耐候性と付着性のバランスが取れた使いやすい粉体塗料です。
		PU ポリエステル	一般屋外用。平滑性に優れ艶有から３分艶有まで調整可能です。
		PH ポリエステル	一般屋外用低温型、１６０℃×２０分での焼付が可能です。焼付時にヤニが出ません。
		HT エポキシポリエステル	一般屋内用。強靭で鮮鋭性に優れた塗膜です。
		HL エポキシポリエステル	一般屋内用低温型。１５０℃×２０分での焼付が可能です。
意匠性タイプ	コナール	ウェーブ	意匠性凹凸模様。溶剤系では表現できない立体的な模様で、重厚感と高級感を演出します。
		メタリック	ボンディングタイプ。溶剤系とは違うメタリックで重厚感と高級感を演出し、塗装も容易です。
		スリックスエード	新たな色彩表現となめらかな感触で商品に新しい可能性を開きます。
	コナールトーン	ハンマートーン	ハンマートーン模様。溶剤系でも長く親しまれてきたハンマートーンです。模様再現性は溶剤に比較して容易です。
		リンクルトーン	リンクル模様。縮み、チリメン、リンクルなど溶剤系でも様々な名称で親しまれてきました。粉体の模様は溶剤と比較して緻密で均一になります。
		スネークトーン	スネーク模様。リンクルトーンに似ていますが、まさに蛇革です。色を工夫することで斬新なイメージを与えることができます。
		アンティークトーン	アンティーク模様。粉体塗料独特の模様です。アンティーク、バンピー、フラッシュトーン、ハンマートンなど様々な呼称で呼ばれています。
		キャンディトーン	カラークリヤー。発色・塗装作業性だけでなく塗膜性能にもこだわり、今までのカラークリヤを凌駕します。
		テラトーン	テラコッタ調模様。南欧素焼風の模様も粉体塗料であれば１コートで再現できます。
	チョコナ	各種	ペットボトル入粉体塗料。即日出荷の 100 色カラーバリエーション。粉体塗料をより多くの人に、より多くのものに。１本 330gx２本入りでオンラインショップにて販売中。

※ コナールトーンなど一部の塗料を除きます。詳しくはお問い合わせください。
● 樹脂により艶の調整範囲が異なります。詳しくはお問い合わせください。 ● 模様系塗料は、塗装設備・機器の種類、膜厚、焼付条件などで模様の状態が変化する場合があります。
● メタリックは、塗装機器の種類、膜厚等により輝度やメタリック感が変わる場合があります。 ● キャンディトーンは下地が透ける塗料ですので、下地の状態や膜厚により表情が変わります。

conall　conall Tone　Chocona　Conallshot smart powder gun　MaSty

塗料・塗装資材の総合商社
小ロット溶剤調色
小ロット粉体製造
塗装機器・設備のコーディネート

化学で人と自然の共生する明日へ

SANOH

株式会社 三 王 粉体事業所
埼玉県草加市弁天 4-17-18
TEL: 048-931-2001
FAX: 048-931-2141
www.san-oh-web.co.jp
info@san-oh-web.co.jp

AMENITY&TRUST

快適と信頼が
私たちの商品です。

表面処理の総合商社…

株式会社 板通

http://www.itatsu.co.jp

本社　〒326-0802　栃木県足利市旭町 553　TEL 0284(41)8181　FAX 0284(41)1250
本部　〒373-0015　群馬県太田市東新町 330　TEL 0276(25)8131　FAX 0276(25)8179

両毛支店/埼玉支店/高崎支店/小山支店/宇都宮支店/水戸支店/東北営業所
フィリピン/タイ/インドネシア/中国

横浜化成株式会社

本　　社　〒108-8388　東京都港区高輪2丁目21番43号　☎03(5421)8266(大代)
大 阪 支 店　〒530-0047　大阪市北区西天満5丁目1番9号　☎06(6364)4981（代）
千 葉 支 店　〒263-0001　千葉市稲毛区長沼原町804番地　☎043(259)2311（代）
静岡営業所　〒422-8067　静岡駿河区南町13番3号(TKビル)　☎054(282)5366（代）

地球に優しい環境型塗装技術はこれからの優先課題です !!
地球環境に優しい次世代の塗装法　Powder Coating（粉体塗装）
「長さ 17.5m」「重量2.0t」最先端の生産環境におまかせください。
妥協を許さない信念で、高品質を保ち保ち続けます。



株式会社　明希
代表取締役会長　新井 かおる（薫）代表取締役社長 新井 裕喜
〒675-1202　兵庫県加古川市八幡町野村字蟹草 616-44
TEL 079-438-2737（代）　FAX 079-438-2771（代）
HP:http://www.e-orca.net/~meiki/　Email:meiki_qa@e-orca.net



城南コーテック株式会社
樹脂からマグネシウムまでをラインシステム化した多量生産方式を採用
新素材をコーティングする
粉体塗装　電着塗装　溶剤塗装
本　社　〒142-0063　東京都品川区荏原 6－17－16　☎03(3787)0711㈹
上里工場　〒369-0315　埼玉県児玉郡上里町大字大御堂字長久保1450の37　☎0495(34)0801㈹
児玉工場　〒367-0206　埼玉県本庄市児玉町共栄 800－9　☎0495(72)6191㈹

ISO 9001・14001 登録企業
アックでは、塗料・塗装方法・設備・機器の提供はもちろん、塗料専門商社としての経験と知識を活かして、皆様が抱える問題に対し、環境時代に最適な「アイデア」を提案します。
環境時代が求めるエコロジカル・ペインティングへ
お客様に「信頼と満足」を
株式会社アック
www.a-c-c.co.jp
本社／名古屋市港区十一屋2-12 〒455-0831 TEL〈052〉381-5599
名古屋・小牧・三河・豊川・弥富・浜松・いわき・山口・東京

塗装会社が、
風土改革コンサル
はじめましたw！

自主的考動を育む製造業による働きがい改革
『T-CX』
ツツイ式 企業風土
トランスフォーメーション

自主的に考動できない…
連携できない…
やらされ感…、他人事…
離職が多い…、採用できない…



SDGs、DX、働き方改革をスムーズに運用する為には…
【自主的考動を育むアプローチ】が有効です。
聴く　問う　伝える　待つ

【お客様の声】
・社員だけに変化を強いていたことに気づいた。
・コーチがいることで実践できるようになった。
・ストレス無く、充実した経営ができるようになりました。
・家族との関係性も劇的に改善出来ました。

詳しくはT-CXチラシへ！

働きがい改革とわくわくSDGｓと粉体塗装のパイオニア
筒井工業株式会社

素材の付加価値を向上する



地球にやさしい粉体塗料
V-PET
Series

高意匠性シリーズ　特殊模様粉体塗料
エポキシ/ポリエステル系
V-PET特殊模様サテン
落ち着いた高級感あるサテン調仕上げ
エポキシ/ポリエステル系
V-PET特殊模様リンクル
立体的な３分つやからグロスの凸凹模様仕上げ

パウダーフロンシリーズ　ふっ素粉体塗料
ふっ素樹脂系
パウダーフロンCW
３分つや～フルグロスまで光沢調整が可能
ふっ素樹脂系
パウダーフロンSELA
ふっ素樹脂とポリエステル樹脂の二層分離形

・・・彩りに優しさをそえて・・・
未来へつなぐ
DNT
DAI NIPPON TORYO
大日本塗料株式会社
お問い合わせは
●大阪 ☎06-6266-3134 ●東京 ☎03-5710-4505
●小牧 ☎0568-76-5578 https://www.dnt.co.jp/
塗料相談室フリーダイヤル 0120-98-1716（いーないろ）

PARKER IONICS

パーカーエンジニアリング株式会社
PARKER ENGINEERING CO.,LTD.

粉体塗装のパイオニア。



独自のパルス制御で美しい仕上がりへ

新製品

Pulse Power 9000 シリーズ



Pulse Power9000S 塗料タンクモデル
Pulse Power9000TS 2 丁取塗料タンクモデル
Pulse Power9000B 塗料箱モデル
Pulse Power9000TB 2 丁取塗料箱モデル

東京営業　：03-3278-4800
名古屋営業所：052-823-1751
北陸出張所：0766-26-5131
北関東営業所：028-662-7641
大阪営業所　：06-6386-6132
九州営業所：093-631-7464

パーカーエンジニアリング株式会社
PARKER ENGINEERING CO.,LTD.
〒103-0027 東京都中央区日本橋 2-16-8 第二パーカービル
E-mail:PE-Contact@parker-eng.co.jp　http://www.parker-eng.co.jp

組合だより

お知らせ

今後の組合のイベントにつきご紹介致します。
詳細やお申込みに関するご案内は会員様に別途発信いたしますが、スケジュールに入れて頂けると幸いです。

＜新年賀詞交歓会＞

開催日：２０２７年1月２２日（金）　１６：００～１７：３０頃まで
会　場：第一ホテル東京（新橋）　ルミエール　（２６階）

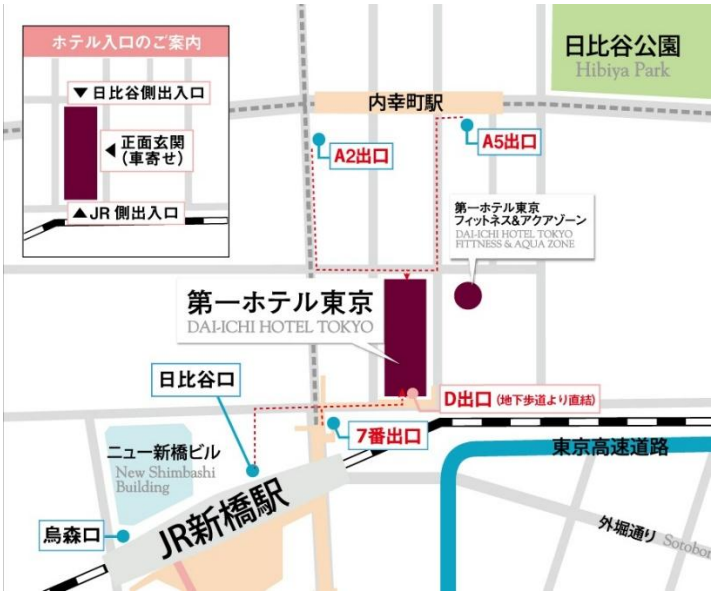
＜第３１回通常総会＞

開催日：２０２７年5月１９日（水）　１５：００～１５：４５
会　場：第一ホテル東京（新橋）会議室（4階：室名は未定）

＜第３１回通常総会懇親会＞

開催日：２０２７年5月１９日（水）　１６：００～１７：３０頃まで
会　場：第一ホテル東京（新橋）　ルミエール　（２６階）

以上を予定しております。
詳細につきましては、会員の皆様に適宜ご案内申し上げます。
また総会翌日には懇親のゴルフ会も開催予定ですので総会のご案内と共に連絡申し上げます。



第一ホテル東京周辺図

表紙解説

表紙絵画：小島輝夫

表紙写真

「晴れ行く鹿島槍ヶ岳」

初秋の頃、鹿島槍ヶ岳のよく見える後立山の冷池に行きました。撮影日は、最高の天候で撮影できました。雲が湧き出して、山岳写真としてはとても最高の出来上がりになりました。

パウダーコーティング　ISSN 1346-6739
2026年11月15日　Vol.26 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

©2026　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
二〇二六年十一月十五日　Vol.26 No.4
定価　一〇〇〇円

発行：日本パウダーコーティング協同組合（JAPCA）
東京都港区芝五-三一-一六　YCCビル
制作：パウダーコーティング誌制作部