



営業部 鈴木 駿太

はじめまして！エコム入社もうすぐ2年目の鈴木駿太です。1年間、製造部に所属していましたが、この3月1日から営業部に配属となりました。新人らしく、明るく元気よくモットーにお客様に接することを心がけています。趣味は、、、思いきって言いますが、これから売れそうなアイドルを応援することです(気持ち悪いと言わないでください)。

【排気ガス測定】って何をするの？

エコムでは、点検及び工事の際に「排気ガス測定」を行います。目的は ①温度 ②空気比 ③排ガス中の成分 を把握するためです。具体的には、酸素(O₂)、一酸化炭素(CO)、二酸化炭素(CO₂)、窒素酸化物(NO_x)の計測を行っています。

👉 空気比の把握は省エネへの第一歩！

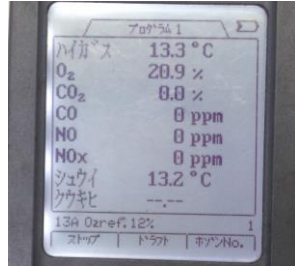
通常バーナー燃焼は、必要分よりも少し多めのエアを投入することで燃料の不完全燃焼を防止しています。しかし過剰にエアを投入し続けると、その分熱量を奪われてしまい、結果、多くの燃料を消費することになります。定期的に空気比測定を行い、適正燃焼を保つことは、お金をかけずに今すぐできる省エネ対策なのです。

👉 異臭、異音、違和感は放置しないこと！

ブース内がガス臭い、目が痛くなるといった緊急のレスキューコールをお客様から頂くことがあります。現地に急行して排気ガス測定をしてみると不完全燃焼によりCOが130ppm以上も！すぐに燃焼調整を行い10ppm以下に改善したヒヤリハット事例がありました。一酸化炭素中毒は非常に危険です。臭い以外にも異音がする、黒煙が出るなど、いつもと様子が違うと感じたら、放置せずに排気ガス測定を実施しましょう。



排気ガス測定器



表示画面

燃焼設備 + αの点検のすゝめ

エコムでは燃焼設備をより安全に使用するため、通常の点検項目に加えて、プラスαの点検をお勧めしています。

温度調節計の校正

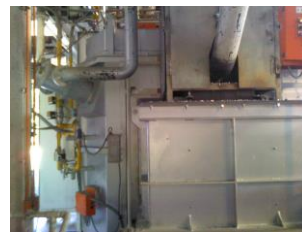
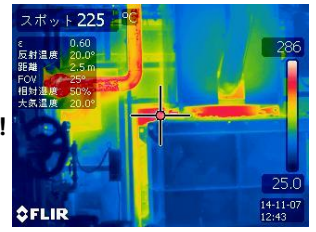
温調計の精度が落ちて正しい測定ができていないケースを目にします。熱電対/测温抵抗体などの温度センサーが読み取った数値と、温調計の表示にずれがないかをチェックし、校正を行います。

風速測定

循環ダクト、排気ダクト、炉内吹出し/吸込み風速など、適正な風量が確保されているか測定します。定期的なチェックが必要です。

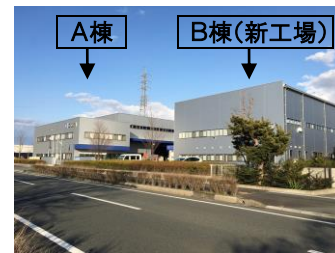
サーモグラフィーによる温度測定

サーモグラフィーを使って既存設備の放熱状況を見える化、どこでエネルギーをロスしているかを特定します。ポイントを絞って断熱・保温工事を行うことで最小限のコストで省エネを実現します。

放熱を
見える化！

エコム新工場が完成しました！

エコムの第3エンジニアリング工場内に新棟が完成しました。同時にファイバーレーザー加工機、タレットパンチプレスなど、最新の板金設備を導入。ものづくりをゼロから見直し、今までの加熱炉の常識にとらわれない新しい取り組みにチャレンジします。また新棟建設に伴い、本社工場は「熱処理テストセンター」としてリニューアルする計画です。ぜひ一度工場見学にお越しください。



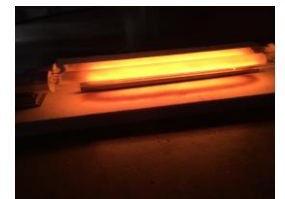
▲第3工場が2棟になりました



▲三菱製ファイバーレーザー加工機

【熱処理ワークテストセンター】 中赤+遠赤のハイブリット加熱炉

お客様より「今より時短、かつ製品の品質が良くなる炉の設計をして！」とのご依頼がありました。さっそくワークをお借りしてテストを始めたところ、「ハイパワー中赤ヒーター」だと焦げてしまい、「遠赤ヒーター」のみだとパワー不足で時短にならない…。トライ&エラーを続けた結果、「中赤+遠赤のハイブリット加熱炉」が実現しました。始めにハイパワー中赤で一気に昇温、その後温度調整ができる遠赤ヒーターでワークをなますイメージです。弊社テストセンターではさまざまな熱源を取り揃えることで、今回の様な“良い所取り”の熱源選定が可能です。今回もお客様に大変満足して頂きました。



様々な熱源でテストができます！