

石崎製作所からのお知らせ

鑄鉄、ダクタイル、鑄鋼製・ナイロンライニング製品値上げのお知らせ。

弊社スモレンスキチャッキバルブの鑄鉄、ダクタイル鑄鉄、鑄鋼、ナイロンライニング製品につきまして、鑄鉄、ダクタイル鑄鉄の原材料である鉄スクラップの急騰、原油価格の高騰による副資材の値上げ、輸送費の上昇が重なり、8月1日受注分より値上げを予定しております。

弊社はこれまでも再三にわたり生産コストの改善を図ってまいりましたが、すでに限界を超えている状況でございます。誠に不本意ではございますが、この度皆様に価格改定をお願いするしだいとなりました。何卒皆様方のご理解とご協力を賜りますようお願い致します。

尚、オールステンレス製品（SMS型等）の定価につきましては変更ございません。新定価表は「ご連絡シート」、又は、お電話でお申し込み下さい。

※お問い合わせ先 (株)石崎製作所バルブ事業部 フリーダイヤル：0120-1439-50

「スモレンだより」20号記念で銘板プレゼント中!!

水撃防止逆止弁活用の情報提供をさせて頂きたいと思い、弊社より勝手に送らせて頂いている「スモレンだより」も今月号で20回目を迎えることができました。皆様のご支援に心よりお礼申し上げます。20号記念として「スモレンオリジナル銘板」をご希望の皆様へ送らせて頂きます。ご希望の方は「ご連絡シート」にてお申し込み下さい。「オリジナル銘板」はバイパス弁のハンドルにおかけいただく常時閉のプレートです。

アルミニウム製銘板 見本



オリジナル銘板 表



オリジナル銘板 裏

石崎製作所夏季休業のお知らせ。

誠に勝手ではございますが、8月13日（水）より8月17日（日）まで夏季休業とさせていただきます。ご注文、お見積などございましたら早めにお申し付けくださいますようお願い致します。

担当者の一ヶ月



EURO 2008 では無事スペインが優勝しました。なので、同僚から焼肉をごちそう頂けることになっておりました。ご馬也走様です!! 先日洞爺湖サミット開催の前に北海道へ出張で伺いました。生涯初の北海道訪問でした。私の中で持っていたイメージよりも、かなりあつかったです。そんな中を地道に林の中やマンホールも調べている警察官がいっぱいいます。お疲れです!!

皆様とのコミュニケーションを大切にしています。是非、ご連絡シートに一言お願いします。

株式会社 石崎製作所

住所：〒146-0085 東京都大田区久が原5-29-14  
TEL 03-5700-2812 FAX 03-5700-2819  
ホームページ：[www.ishizaki-mfg.co.jp](http://www.ishizaki-mfg.co.jp)

スモレンなんでも相談ダイヤル

電話 通話料無料 0120-1439-50

スモレンだより



今月の目次

- ・ご挨拶(柿沼事業部長)
- ・浅井信裕の事例紹介コーナー
- ・特集「スモレン茨城工場」
- ・石崎製作所からのお知らせ
- ・担当者の一ヶ月

こんにちは。7月も終わりに近づき、梅雨も終わり暑い日が続いています。弊社工場のある茨城町はメロンから甘いスイカが旬を迎えております。夏の暑い工場での作業後のスイカの味はひとときわおいしく感じられます。

さて、今月号は弊社茨城工場の特集です。スモレンスキチャッキバルブは鑄造以外の加工、組立、検査、梱包のほとんどを茨城工場で行っております。皆様に弊社茨城工場をご紹介させて頂きながら、スモレンスキチャッキバルブが皆様のお手元に届くまでをお伝えしたいと思います。弊社工場の自慢は、特注品、短納期などの要求に応えられる小回りの良さです。今回の企画で皆様に弊社茨城工場の小回りのよさをお伝えできれば幸いです。



バルブ事業部長 柿沼 久夫

今月は「スモレン茨城工場」特集です。

～スモレンスキチャッキバルブはここで作られています～

弊社茨城工場は加工ライン、組立ライン、塗装ライン、検査ライン、仕上・梱包ラインから成っています。工場棟は縦長で東端から西端に向かってラインが置かれ、完成品になって製品倉庫へと運ばれます。

弊社のスモレンスキチャッキバルブが鑄物倉庫から完成品倉庫に至るまでを順を追ってご紹介させて頂きます。中小企業だからこそできる特注品の短納期化等皆様のご要望にきめ細かく対応する弊社茨城工場です。



浅井信裕（技術主任）の事例紹介コーナー

No. 6

【チャッキの耐用年数を延ばしたい】

状況：製薬会社の研究所ビルでの事例です。ポンプ2台の交互運転で地下1階から9階まで揚水し、配管径は100A、実揚程46mの後、横引き61mにて高架水槽へ水を送っています。チャッキはスモレンがついていますが、屋上でハンマが発生しています。

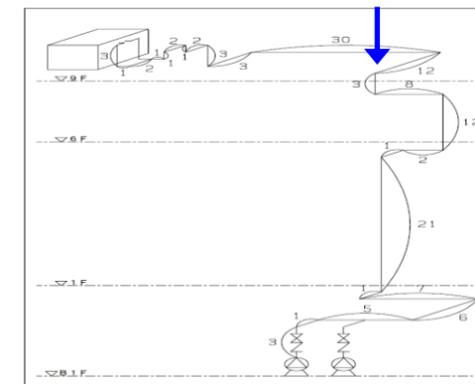
原因：高架水槽までの横引き配管が53mあり、ハンマの発生音もエルボ部分で見られるため水柱分離によるハンマと診断されました。

結論：水柱分離によるウォーターハンマは縦配管の水が下方に逆流し、横配管の水が惰性で先に進み、配管内の水流が分断され負圧が発生するために発生します。そのために負圧の発生箇所であるエルボ近辺に吸気弁を設置することで、負圧を解消しウォーターハンマの発生を防止します。

解説：事例のビルの配管では揚程があるため、逆流によるチャッキ部分でのウォーターハンマの発生とビル屋上に揚水した後の横引き配管が長いこと水柱分離によるウォーターハンマの発生が予想されます。事例のビルでは逆流によるハンマはスモレンの設置で解消していますが、屋上での水柱分離の対策はなされていませんでした。ハンマの対策は発生原因ごとの対策が必要です。



研究所ビル写真



配管図

鋳物倉庫から加工ラインへ

【鋳物倉庫から始まります。】

鋳物倉庫は協力会社の鋳物工場より運ばれた鋳物を保管しておきます。鋳物は材質ごと分けて保管します。鉄とステンレスを同じ場所に保管するとステンレスに鉄のもらい錆が発生する等の悪影響があるからです。毎日の作業予定に従い鋳物倉庫から加工ラインに運び出します。



鋳物倉庫で加工を待つ鋳物です。

本体の加工段取り風景です。

夏は暑くてたまりません・・・!



大口径加工用マシニングセンター

【加工ラインでは本体や部品の加工を行います。】

加工ラインでは本体の加工、部品の加工を行っています。NC制御のマシンでフランジ面の加工、フランジのボルト穴あけ等の本体加工と弁体、弁棒などの部品加工を行っています。



組立ラインと部品倉庫

【組立ラインでは部品を取付けて組み立てます。】

加工ラインから加工済みのスモレンの本体、部品は部品倉庫から当日の生産計画に従い用意され、組み立てられます。口径や材質など様々なため組立は手作業で行われています。上下のガイド、弁体と弁棒、バイパス弁の組立と取付などがこの工程で行われています。

もうすぐ皆さんのところへ行きますよー



部品の組込みを待つスモレン

【部品倉庫】

部品倉庫には加工ラインで加工された完成部品、加工前の素材部品、協力工場より送られた部品などが保管されています。スモレンの部品は部品ごと素材、サイズ別に分類され、バネ強度やパッキンの材質変更などのカスタマイズに対応するため、管理する部品点数は約1,500点に及びます。

兄弟の部屋はあと4つありますよ。



部品倉庫風景

塗装ラインと検査ライン

【塗装ライン】

塗装ラインではエポキシ樹脂塗装が行われます。標準色は黒色で、塗膜は20ミクロン以上ですが他の色や塗膜の厚さの変更などのカスタマイズに応じております。飲料用などのナイロン11による粉体塗装は協力会社にて行われます。ナイロンライニングの標準色は白ですがブルー、グレーへの変色も可能です。その他エポキシ粉体塗装も協力会社にて行われます。

不良品は見逃しません!!



水漏れ検査の準備をしています。

【検査ライン】

検査ラインでスモレンがチャッキバルブとして有効に機能するかどうか全品検査されます。検査は弁の作動状況、耐圧、水漏れの有無が検査されます。耐圧検査はバルブに水を満たし規定圧力をかけ、バルブから水が染み出していないかを検査します。水漏れ検査はバルブに水をはり、弁から水漏れがないかを検査します。JIS規格弁であるスイングチャッキはJIS規格で一定の水漏れは許容されていますが、スモレンでは少しの水漏れも許されません。

丁寧な仕事を心がけています。



検査後の塗装修復をしています。

仕上・梱包ラインから製品倉庫へ

【仕上ライン・梱包ライン】

検査ラインにおいて検査時に水を張るためにスモレン内部の水分の除去、圧力検査では上下のフランジを使用するためフランジ面と外面の仕上塗装を行います。仕上げが終了しますと梱包され製品倉庫へ運ばれます。梱包はサイズによりダンボールと木枠が使われます。

早く外に出たいよー!



製品倉庫で出荷を待つスモレン

【製品倉庫】

製品倉庫は梱包が終わり、当日出荷できる状態で保管されます。各機種、各サイズごとに保管され皆様よりのご注文に応じ毎日出荷されていきます。製品在庫は毎日管理され、翌日の生産計画に反映し補充がなされ、皆様への即納体制が維持されています。

私たちがスモレンをお届けしています。

