

オーダーメードの送風機で競合他社との差別化を図るのが日本機械技術（東京・中央）だ。製造現場では欠かせない存在という送風機だが、製鐵所などで使用する全電力の相当部分を占める。省エネ送風機はコスト削減だけでなく、地球温暖化の抑制にも貢献する。

「実は送風機は多くの電力を消費する機械。効率の高い省エネ製品に替えれば、浮いた資金を次の投資に回すことができると」西藤彰社長は力説する。同社は西藤社長が1973年に設立した、国内でも数少ない産業用送風機専門メーカーだ。開発から設計、製造、施工、販売までを一貫して行う。

運搬も集じんも

送風機は製造現場の至る所に置かれている。例えば、粉状の物質を運ぶ場合に利用する。コンテナに入れて運ぶよりも

製造現場の節電支える

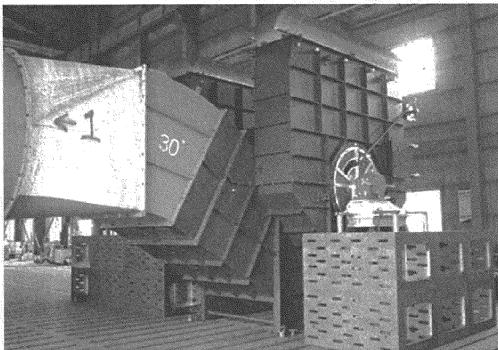
これで

勝負

省工木送風機
日本機械技術

△本社 東京都中央区
△売上高 15億5000万円
(2015年9月期)
△従業員数 100人

創業者で社長の西藤彰氏は、最適な送風機の設計の鍵を握る流体工学についてほぼ独学で学んだという。 「健康の秘訣は趣味の社交ダンス」と笑顔を見せる。



送風機は配管の中で粉じんを飛ばすなど多様な用途で活躍する

が、置き換えてから4年間、メンテナンスせずに済んでいるという。

大型送風機の消費電力に悩んでいた事業会社の装置を置き換えた際に、は、1時間当たり320キロワットの節電を実現した。工事費用を含めて数年でコストを回収できた。騒音の問題も解決したといふ。また同社の送風機を導入した大手の化学メーカーは年間で約1400万円の省エネ効果を得るに立派な結果とな

寸法きっちり、効率追求

風の力で配管の中を飛ばしてやる方が効率がいいという。また用途は送風だけではない。製鉄所で生じる燃えかすなど、人体に悪影響のある粉じんを集め目的にも使われる。

占めるが、日本技術は高い省エネ性現してきた。同社機に入れ替えるこ
～3割程度、電力抑えられるという

の無視は、図五
風機が現場によ
機械支
整する。

（手掛「さかい」）西
）。このため送風
たに設置する際に

る。工場の
上する役割

じで騒音や振

くく
技術で

これまで3ヶ月に1度の羽根の交換が必要だった。これままで3ヶ月に1度の羽根の交換が必要だった。これまで3ヶ月に1度の羽根の交換が必要だった。これまで3ヶ月に1度の羽根の交換が必要だった。

れ替え需要を見込む。万円から数千万円程度。送風機の羽根の摩耗に苦労していたある製鉄所から相談を受けた際に、羽根の形状を変えた。ができるという。

西藤社長は「単なる送風機メーカーではない。工場の作業環境向上する役割も果たす。」こうした技術力を背景に、高度経成長期に工場に設置され、老朽化が進む既存の送風機との入送風機の導入費用は数百