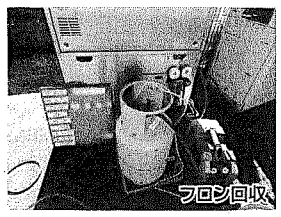
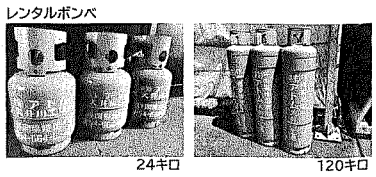
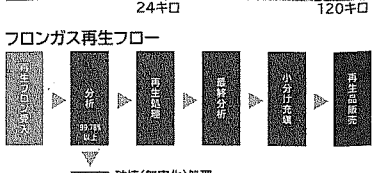
美しい地球、いつまでも、人にやさしいフィールドに



レンタルボンベ



フロンガス再生フロー



5月より藤枝工場にて
R22、R410A、R134aの
再生ビジネスを稼働

フロン回収・破壊・再生・販売　ATOM　株式会社アトム

本社　静岡県焼津市八楠3丁目6番地22　TEL 054-629-0470　大井川工場　静岡県焼津市中島18-8　TEL 054-664-0522

冷熱エンジニアリング力高め

日本キヤリア　中部支社　静岡支店

熱中症対策需要の取り込み強化

フレックスエアー中心に

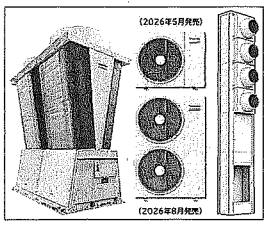
製造業のCN対応ニーズにチラー提案

富士事業所、掛川開発センターなど〝地の利〟を活かした営業も

加藤　富生支社長

見上　和大支店長

日本キヤリア（社長＝丸山峰生氏、本社・東京都品川区）において、静岡エリアでの自社製品拡販に取り組む中部支社静岡支店（支店長＝見上和大氏、所在地・静岡市葵区栄町3－1）は今年度（2026年1～12月）、職場での熱中症対策需要に向けては1馬力からの空調需要に対応する設備用パッケージエアコン「スポット・ゾーン空調システム『FLEXAIR（フレックスエアー）2シリーズ』」を、県内製造業で高まるカーボンニュートラル（CN＝Carbon Neutral）達成ニーズに向けては同社が先鞭をつけた空調モジュールチラー空冷ヒートポンプ式熱源機『ユニバーサルスマートX（USX）シリーズ』をそれぞれ前面に推し立てて、これらの着実な取り込みに傾注している。



写真右から、FLEXAIR、スーパーマルチu mini R32モデル、USX FIT

前年度の県内空調・冷熱市況ならびに自社業況について、静岡支店の見上和大支店長は「中部を中心とした業務用空調需要は平年並で推移したが、東部・西部での製造業界を中心にCN対応を目的とした熱源機器の燃転（油・G→E）ニーズに支えられUSXの出荷・受注・引き合い件数が伸びたほか、改正労働安全衛生規則の施行に伴っての対応（空調設置）ニーズも急増し、PAC、VRF等の販売が拡大した。特にFLEXAIRは過去最高の販売数を記録した」と振り返る。

USXについては燃転需要に加えリニューアル需要も増勢。中部支社の加藤富生支社長によると「県内では製造業界を中心に長年にわたり当社チラー（フレックスマルチ、スーパーフレックスモジュールチラー、USX）を使われているお客様が沢山いらっしゃる。こうした方々の更新（入替え）が昨年度は一段と増えた」と話す。これまでは同社と直接保守契約を結んだ顧客が中心だったが、昨年度はそれ以外の層からの更新注文が多かった点が特長。電力料金が高止まりする中で〝より高効率（省エネ）な設備〟を求める声が広がっていることが背景にあるようだ。

今年度の市場展望、事業方針について見上支店長は「収益の柱であるPAC、VRFについては、来月上市するVRFのコンパクト室外機『スーパーマルチu mini R32モデル』について静岡市などを中心に中小ビル向けに積極的にアピールするなど一層の拡販を進める。また、（昨年度から続く）改正則対応需要のFLEXAIRによる着実な取り込み、CN、省エネ化など複数の追い風要素が発生しているチラーの拡販等を大きなテーマに掲げている」とした上で、「静岡支店は、同じ県内に富士事業所、掛川開発センターが所在するという他の営業拠点にはない〝強み〟を持っている。この気軽さ、手軽さを最大限に活かし、県内市場での日本キヤリア製品の一層の普及を実現したい」と話している。

大洋アレスコ

特殊プレート内製化、生産数2倍に

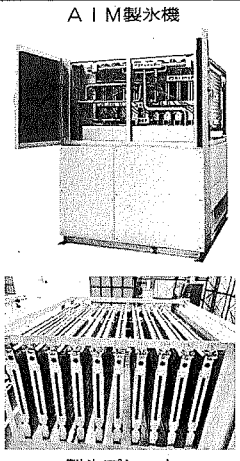
独自チラーや製氷機の心臓部、品質・納期も向上

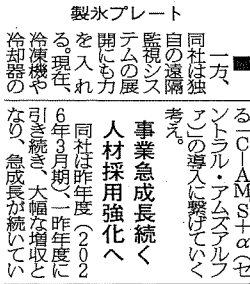
高純度の氷を製氷、AIMに注目度

村松　敬介専務

静岡県焼津市に本社を構え、大井川工場において冷凍冷蔵設備中心の工事会社として食品工場等の課題解決に応えてきた大洋アレスコ（社長＝村松孝保氏、本社・静岡県焼津市西小川2－11－12）は、近年、事業を急成長させると共に、メーカーへと進化の歩みを進めている。同社は基軸製品として、特殊形状のSUS製プレートを心臓部とするチラーと製氷機を開発・製造している。この特殊プレートを利用することで、チラーであれば高効率な低温冷水の供給が可能であり、製氷機であれば純度の高い氷を大量製造できる。プレートの枚数を増やすことで供給能力を増大できる。昨年3月、同社は本社近傍の小川（こがわ）工場に特殊プレートの自動生産ラインを構築し、それまで外部に依頼していたところ、自社生産に切り替えた。これにより生産能力は約2倍になり、品質面、納期面も向上しており、需要は高まり続けており、更なる生産体制の増強も進めていく。

小川工場の自動生産ラインは、稼働から1年が経つ中、様々な試験を通して品質を担保する仕組みを確立。生産能力は倍増し、納期面での対応力も向上し、既に多くの製造実績がある。こうした中、同社専務取締役の村松敬介氏は「工場の人数に比べて、手掛ける案件の数が増えている」と話す。そのため同社は今年度、ラインに従事する職人の増員と育成を進めると共に、工場の生産能力も増強していきたい考え。新たな建屋建設を見据え、土地探しも進めている。なお現在、この特殊プレートを製造しているのは「国内では当社のみではないか」（村松専務）と見られる。同社にはプレートの販売依頼も多数寄せられており、今後、プレートの外販も検討していく。■


AIM製氷機


製氷プレート

特殊プレートを搭載した製品は「OMAチラー」「AHP氷蓄熱機」「AIM製氷機」の3種。いずれも全国で需要が高まっている。目下、注目が高まっているのがAIM製氷機だ。その仕組みは、特殊プレートに流下した水を一度回収し、再度プレート表面を流下させて急速製氷させる。水に含まれる不純物は製氷の過程で落下するため、不純物が少なく、硬質で溶けにくい、透明度の高いクラッシュアイスを製氷できる。最近では染め物関係の工場で、塗料使用時に発生する熱の冷却用途で水を大量に使用するため、製氷能力日産10トのAIMを導入した。京都でも同様の目的で導入実績がある。

現在、同社は氷の販売会社から相談を受け、〝物を冷やす〟ためではなく〝人が食べる、ロックアイス用の製氷機の開発を進めており、既にデモ機を形にした。この会社では、同社のプレートで製氷した高純度の氷の美味しさを高く評価している。同社は6月に東京ビッグサイトで開催される「FOOMA JAPAN2026」でも、AIM製氷機を展示し、氷の質の違いを訴求する。

チラー関係では、OMAチラーは、特殊プレートによりワンパスで最大20度Cの温度差を取ることができ、0・5度Cの冷水を安定供給できる製品。AHP氷蓄熱機は、氷蓄熱槽を採用したチラーであり、OMAよりも大容量の0・5度Cの冷水を供給でき、負荷変動にも高効率に対応できる。このうちAHPは、直近では静岡で、プレートを80枚搭載した大容量機が採用された。また卵のメーカーから24枚プレートを搭載した機種の内定を受けているほか、大阪や佐賀からも話が出ている。OMAも関西で案件が進んでいる。同社は今後、OMAとAHPを一体化し、より安定的な水温を維持できる「ハイブリッドチラー」の開発も進めていく。■

一方、同社は独自の遠隔監視システムの展開にも力を入れる。現在、冷凍機や冷却器の稼働データを収集し、機器の故障予兆を検知する「先読み監視」も行う。監視システム「AM'S+α（アムズアルファ）」の導入を全国で進めている。24時間・365日のリアルタイム監視により管理の精進化が可能であり、冷凍倉庫の省エネコントローラ「TKSシステム」（米国メーカー製「KE2省エネコントローラ」をベースにした製品。自己学習機能で霜取運転とファンの最適制御により20%以上の省エネを実現する）と連携して省エネも実現できる。

ある食品工場では、全国の各工場への導入を進めている。川崎の2拠点には既に導入しており、直近で導入した神戸の工場では、より対応幅を広げるべく、既存の集中管理システムの信号も取り込む機能の追加を検討している。これにより、これまでは冷凍冷蔵設備のみだったが、今後はボイラーやポンプ等の稼働データの一括管理が可能になる見込み。AM'S+αは、今後も沖縄の拠点に導入を予定しており、将来的には各拠点のAM'S+αを本社で集中監視できる「C-AM'S+α（セントラル・アムズアルファ）」の導入に繋げていく考え。

事業急成長続く　人材採用強化へ

同社は昨年度（2026年3月期）、一昨年度に引き続き、大幅な増収となり、急成長が続いている。展示会やホームページを通じて全国で新規顧客の獲得に成功しており、チラーや製氷機の伸長が著しい。特筆されるのが、女性活躍が目覚ましいこと。女性社員が熱流体シミュレーションソフトで図面の3D気流解析を手掛けており、顧客との合意形成に大きく寄与している。急速凍結の風の流れや換気の流れ、作業員にいかに風が当たらないかなども、温度を色別に示した3D図面を通して、顧客と分かりやすく共有できるため、顧客からの評価も高い。

今年度（27年3月期）も既に相当の受注があり、前年を超える売上を見込む。こうした中、同社は今年度、人材採用に注力する。その一環として、現在、東京・大田区大森北にある関東オフィスを6月に新横浜に移転する計画。また全国的な営業を更に進めるため、商社とのタイアップも視野に入れる。将来的には、販売代理店や施工代理店のシステムを構築していきたい考えも示す。

同社は独自のチラーや製氷機を展開する中で、前後の付帯工事までを含んだ形での受注を目指してきた。搬送・仕分け工程も含めた一体受注が理想だが、一社ではキャパシティも限られている。そこで同社は他社と連携して一連のソリューションを提供し、顧客の利便性向上に貢献していきたいとの考え。同社の今年度のテーマは「共創であり、冷凍冷蔵設備業者とも積極的に連携していきたい」と考えを示している。

アトム

新体制リ・スタートより1年

5月より再生事業を本格展開

田家　航社長

杉本　隼人管理部部長

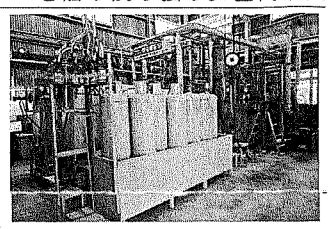
静岡県焼津市に本社を構え、大井川工場において冷凍冷蔵設備中心の工事会社として食品工場等の課題解決に応えてきたアトム（本社・静岡県焼津市八楠3丁目6番地－22、大井川工場・静岡県焼津市中島18－8）は、1972年（昭和47年）11月に後藤政巳氏により、後藤電気として個人創業したのち、1989年（平成元年）に法人化し有限会社アトム電業社を設立。1997年（平成9年）に現社名のアトムへと商号変更し株式会社へと改組した。

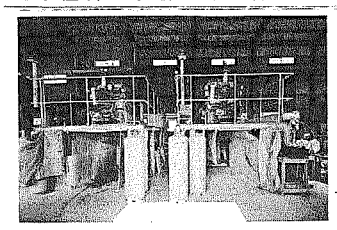
その後、2002年（平成14年）に浜松工場を設立し、翌年よりフロンガス回収と破壊事業を開始した。また2008年（平成20年）には焼津市内に大井川工場へ増設移転し、2015年（平成27年）からはR22、R410A、R404Aの再生事業にも取り組んだ。

フロン事業を統括する県内の主要団体である一般社団法人静岡県フロン回収事業協会からの要請を受けて破壊については、同社を通じて会員企業へ供給を担うといった役割も果たしている。

凡そ20年以上に渡りフロン破壊事業を軸足に展開し先導役を務めた創業者である後藤政巳前代表取締役は昨年、4月14日、享年79歳にて急逝した。その後、社内において事業継続を図るため、当時、大井川工場を統括していた田家航（たやわたる）氏を代表者へ据えリ・スタートした。

新体制から約1年となる今、現状について田家社長に聞いた。「幸いにも回りのスタッフと取引先の支援等もあり、前社長が営んできた事業をぶれることなく継続できたことに感謝している。現在もCFC、HCFC、HFCといったフロンガスの破壊処理事業を月産で15から18㌧程度の破壊量をコンスタントに展開しており、主として県内の設備工事業者や解体業者、さらには一部、部材商や冷熱商社といった販売側の要請などで引取りと受入を行っている。既に浜松の設備は凡そ18年前に大井川工場へと移設されたことで主として静岡県中部地区を拠点に県内の需要へ対応している。また11年前となる2015年より冷媒分離機によるフロンの大型回収を開始しHCFCではR22とHFCのR410A、R404A3種の再生事業を開始した。

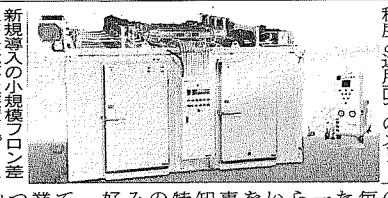

過熱蒸気反応法によるフロン破壊装置（1・2号機で4系統）


汚泥と水分を分離・減量化するフィルタープレス

昨年、第一種フロン類再生業者として経済産業省ならびに環境省に対して更新の申請を行い、2030年までの有効期間を取得した。さらに今年5月には新たに藤枝工場内に藤枝工場を構え、小規模フロン差温移送式再生装置をR22、R410A、R134aの3種再生を開始していく予定だ」とし新体制後の1年も安定的な需要を糧とし、フロン事業者としての存在感を示した。

今回、藤枝工場に導入した差温移送式再生装置はプロステップ（諏訪茂社長）と中京フロン（太等達宣社長）の共同開発品であり、小規模ながら安定した精製が実現する1日あたり0・4㌧から0・45㌧の高速生産能力がある。

分析室


新規導入の小規模フロン差温移送式再生装置（プロステップホームページより）

消費電力についても蒸留精製装置の約10分の1程度と運用面でのメリットも大きい。アトムでは今後、2拠点合計で年間100㌧程度の再生を見込んでいく構えだ。

◇

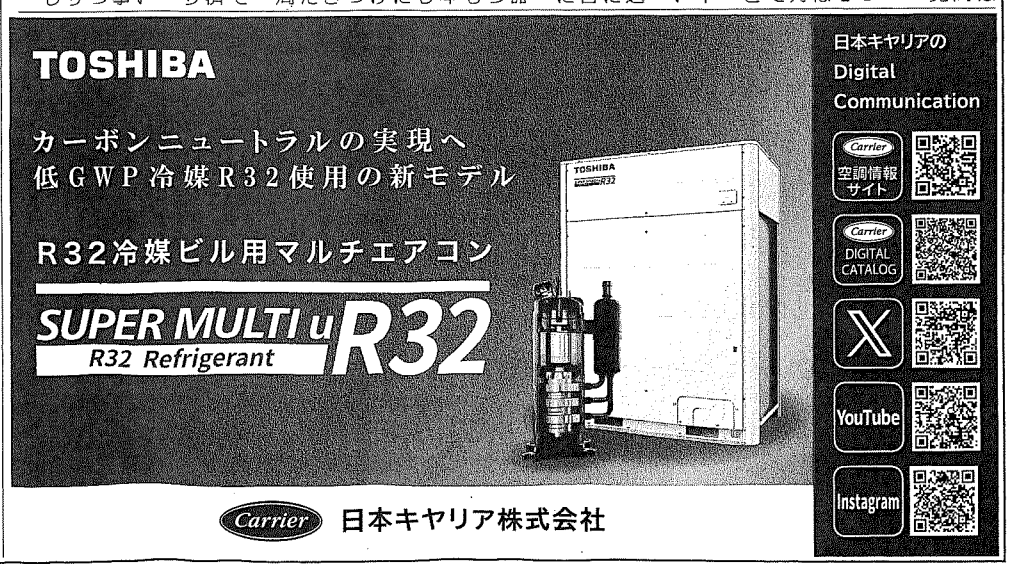
一方で足元の状況については昨年9月の2025年度決算も、前期ほぼ横ばいで推移。また10月以降の上期着地については国の方向性が再生へと舵を切ったこともあり、全般的には破壊量が若干減少し、再生が増えている状況にあるという。

但し、単価的な落ち込みもあり、さらに下期に向けては新工場稼働を含めて再生フロンの販売に注力していく構えだ。

加えてフロン回収容器で高圧ガス保安法に基づき製造から20年未満のものについては5～6年毎、さらに20年を超過したものについては2年に一度の再検査が義務付けられている耐圧検査についてもアトムでは取次ぎを行っており、こうした事業についても今後、周知を図っていくとする。

特にレンタル容器としての貸出については洗浄済みのものも貸出しており好評を得ている。

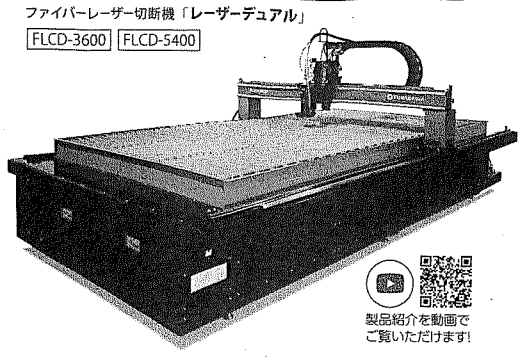
田家社長は今後について「静岡県フロン回収事業協会と足並みを揃えつつ、県内の事業者にメリットが出る事業に注力していきたい」と話す。



Laser Dual

ファイバーレーザー切断機「レーザーデュアル」

FLCD-3600　FLCD-5400



製品紹介を動画でご覧いただけます!

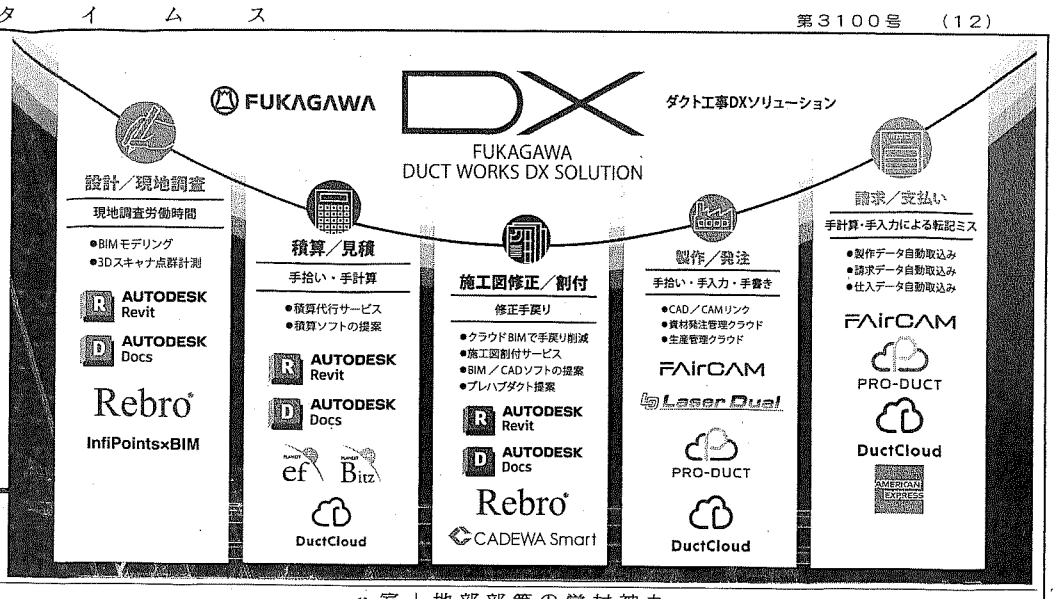
安全　「ヒューム」と「窒素酸化物」が大幅軽減
●切断幅が小さく、従来発生していた有害物質、「ヒューム(金属粉塵)と「窒素酸化物」の発生を抑えて安全性の高い作業環境を構築。
●切断パーツ裏面に汚れの付着ナシ、拭き取り作業は不要。

ECO　クリーンでECOな切断機
●圧縮エアを使用する為、ランニングコストが大幅に削減されます。
●集塵機のフィルター寿命が伸びます。

進化　切断精度と速度UP
●切断スピードが1.5倍以上にアップ。(※当社プラズマ切断機と比較)
●二軸駆動のため切断精度も格段に向上。ドロスが少なく、その後のロール成型機への負担が軽減されます。
●テーブル内の金属粉塵を掃除するのも楽になります。

快適　ペーパーレス&メンテナンスフリー
●新制御ソフトにより仕上りをモニターで確認、指示書の印刷不要。
●光化学系部品が少ない為、頻繁なメンテナンスが不要です。

フカガワ　TEL.048-257-3196　〒332-8555 埼玉県川口市西青木2-9-5
【MAIL】fukagawa@ductnet.com
【URL】http://www.ductnet.com/



日本キャリア　首都圏第二営業部「神奈川エリア」

改正則対応でFLEXAIRの提案強化

BEI値低減　R32採用VRF等拡販も

商社だけでなく個店とも関係強化し商流全域で営業力拡充へ

久保　外治部長

日本キャリア（社長＝丸山峰生氏）において、神奈川エリアを東京市町村部、山梨一部エリアを営業範囲として同社製品の拡販に取り組む首都圏第二営業部（本社営業本部設備営業統括部所属、部長＝久保外治氏、所在地・東京都品川区大崎1－11－1）は今年VRF室外機「スーパーマルチuR32モデル」や同「mini」シリーズなどの最新製品群、暑熱対策に有効な「スポット・ゾーン空調システム『FLEXAIR（フレックスエアー）』」の拡販と並行して、商社向けの情報提供の強化、個店との連携強化など商流全域での営業にも注力し、シェア拡大をめざす。

昨年度の神奈川エリアにおける事業について、首都圏第二営業部の久保外治部長は「主力のPAC、VRFの売れ行きが堅調だったほか、空冷ヒートポンプ式熱源機『ユニバーサルスマートX（USX）』シリーズやスポット・ゾーン空調システム『FLEXAIR』も好調だったことで、全体はプラス着地することができた」と振り返る。VRFのスペック活動の奏功、狭小地の更新用途を中心とした「スーパーマルチmini」の需要拡大、改正労働安全衛生規則（改正則）の施行を契機とした中小規模倉庫向けの「FLEXAIR」の販売拡大等が重なったことが推進力となった模様。

1馬力の空調需要から対応可能な設備用PAC「FLEXAIR」

今年度はR32VRFラインアップの充実――業界唯一のBEI（建築物エネルギー効率指標）任意評定書取得モデルを含む「スーパーマルチu」に加え、コンパクトサイズの「スーパーマルチu mini」でもR32採用モデルを上市し、これらの売れ筋、オンリーワン商材を前面に推し立てた営業を展開する。

久保部長は「1馬力の空調需要から対応し、指向性も高く（到達距離に優れる）、コストパフォーマンスに優れるFLEXAIRの特長を、実績と共に市場にアピールし、今年もニーズが続いて競争激化が予想される"改正則対応市場"で勝ち残りたい」とする。同ニーズへの対応では空冷式室内外一体形PAC『シングルエース』も市場支持が増勢であることから、目的最適の幅広の提案を通じ、顧客の期待に応えたい考え。

広大な神奈川市場の営業力バーの充実も進めている。市場の特長である域内商社領域での存在感・関係性の強化では製品、システム、サービス、ソリューションなど様々な情報の提供を一段と強めつつ、BM店表彰制度をモチベーションのエンジンとした個店それぞれとの関係性・信頼性強化など商流全域での取り組みを拡充する。ちなみに神奈川エリアからも例年多くの優秀BM店が表彰されており、独自の地域密着営業スタイルも含め、地力をさらに高めることで、事業拡大に繋げる方針だ。

フカガワ　横浜支店

繁忙予想の市場に全力貢献を

在庫・配達品質と共に　高まる省力化ニーズにも対応

手柳　真吾氏

フカガワ（社長＝深川和己氏、本社・埼玉県川口市）は、神奈川エリアにおいては県西部と隣接する東京都内を横浜支店（支店長＝手柳真吾氏、所在地・横浜市鶴見区）が、県西部を神奈川営業所（所長＝大塚政史氏、所在地・座間市）がそれぞれ担当する1支店1営業所体制によって、地域に密着し、地元のダクト業界の様々なニーズに応え続けている。

神奈川県内のダクト市況について横浜支店の手柳真吾支店長は「昨年度は県内や東京23区内の建設工事の遅れ等を要因に、例年であれば夏前から立ち上がる繁忙期が、おおよそ3ヵ月ほどずれ込んだ。その影響から、県内のお客様（ダクト会社）の中でも、予定変更を余儀なくされた方が少なくないようで、大きな現場に集中というよりは、中小案件を細かく手掛けるパターンが目立っている。この"ずれ込み分"の消化が今月から始まっており、秋口からは都内案件も徐々に本格化する見通しにあることから、今年度の業界繁忙度は高そうだ」と話す。

ダクト会社にとって、短期間に工事が集中すればダクト供給力が不足する可能性がある。一方で、人材の獲得・定着は厳しい状況にあるため、設計・製作・施工の各行程での省力化は必須。同社では業界DXに役立つ製品・サービスや生産性向上に資する製造機械の品揃えを拡充し、ダクト会社の人手不足問題の解決に貢献すべく提案を続けており、横浜支店でも取り組みを強化中。足元では、業界初のダクト専用レーザー切断機「ファイバーレーザー切断機『LaserDual（レーザーデュアル）』」と「Atネスティングソフト『Sheet partner（シートパートナー）』」の「セットや、断熱材カッティングマシンなど、生産系の設備の受注件数が目立って増えている。

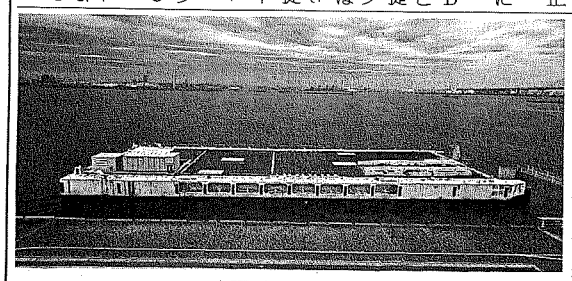
フカガワの「ダクト工事DXソリューション」は、設計から製造、支払いに至る一連の行程の中で、人手に依存している作業のうちデジタル化が可能なものを抽出、これらについて最適なソフトウエアやアウトソーシングサービスを用意し、ダクト会社に提案。行程は❶設計／現地調査、❷積算／見積、❸施工図修正／割付、❹製作・発注、❺請求／支払いの5つに分類される。

このうち❶では、3Dモデルデータをベースとした NYKシステムズ提供のCADソフト「レブロ（Rebro）」のほか、オートデスク（Autodesk）社が開発・提供しているBIMソフト「レヴィット（Revit）」、オートデスク・コンストラクション・クラウド（Autodesk Construction Cloud）プラットフォーム上でドキュメント管理が可能な共通データ環境を利用できる「ドックス（Docs）」、点群の合成から寸法計測、各種シミュレーション、3Dモデリング、さらにはCADとの連携まで簡単にできるソフトウエア「インフィポインツ×BIM（InfiPoints×BIM）」等を取り揃えており、BIMモデリングや3Dスキャナ点群計測のニーズに対応、現地調査に関わる労働時間の短縮への貢献をめざしている。

日本郵船ら

再エネ100%洋上浮体型DC

横浜市で実証実験を開始



実証プラント全景

日本郵船、NTTファシリティーズ、ユーラスエナジーホールディングス、三菱UFJ銀行、横浜市が共同で検討を進めている、再生可能エネルギー100%で運用する洋上浮体型データセンター（DC）が、3月25日、横浜市の横浜港大さん橋ふ頭に設置されているミニフロート（浮体式係留施設）上で実証実験のために稼働を開始した。同日、これを記念して開所式が実施された。

洋上浮体型DCは、クラウドサービス普及や生成AIの登場で需要が高まるデータセンターの運用における様々な課題（電力消費の増大と脱炭素の両立、データセンター建設期間の長期化、建設費の高騰、耐災害性の確保等）の解決を目的として構想された。今回の実証実験では、ミニフロート上に、コンテナ型DC、太陽光発電設備および蓄電池設備を設置しており、世界で初めて、洋上の浮体上に設置したDCを再エネのみで運用することが可能。今後、2026年度末までを目処として、塩害や振動観点での稼働安定性や再エネのエネルギーマネジメントに関する検証など、実用化に向けた実証実験を実施する。

同取り組みにおいて日本郵船は、プロジェクト全体を統括し、洋上DC事業開発の推進を目指す。NTTファシリティーズは、洋上浮体型DCの設計・構築・安定運用の技術検証を行い、また、技術検証を通じ、洋上に限らない将来のDCに共通して活用可能なエンジニアリングノウハウの蓄積を行う。ユーラスエナジーホールディングスは、再エネ100%での運用するオフグリッド型DCの技術検証を目指す。三菱UFJ銀行は、金融知見やネットワークを活用した次世代DCに関する事業共創、および関連事業に係る金融支援の検討を目指す。横浜市は、カーボンニュートラルポートの形成に向けたリーディングポートとして、海域での再エネを活用したDCの検討を行う。また、大さん橋ふ頭での陸上電力供給設備への導入を含めて、災害時における再エネや蓄電池等の活用検討を行う。

登戸駅前再開発が新築着工

実証プラント全景

登戸駅前地区市街地再開発組合と組合員及び参加組合員として参画している東急不動産、小田急不動産及び東急は、ともに事業を進める「登戸駅前地区第一種市街地再開発事業」において、3月19日に川崎市長より権利変換計画の認可を受け、新築着工すると発表した。

同事業は、川崎市が施行している「川崎都市計画事業登戸土地区画整理事業」区域内の90街区の一部において、約0・6haの区域を一体的に整備する再開発事業。登戸・向ヶ丘遊園駅周辺地区は「地域生活拠点」に位置付けられており、登戸駅前に位置する本計画地は、「駅（登戸駅）」、「まち（地域住民・地域資源）」、「外（来街者）」をつなぐことで、駅前の拠点形成を強化すると共に、まち全体の魅力を高める役割を担う。

2029年度の完成予定に向けて、駅との接続による交通利便性の向上や周辺エリアの玄関口にふさわしい駅前空間づくりなど、地域のにぎわいと利便性を高める新たな拠点を創出する。

2026 神奈川空調・冷熱市場 特集

日本郵船ら

再エネ100%洋上浮体型DC

横浜市で実証実験を開始

実証プラント全景

日本郵船、NTTファシリティーズ、ユーラスエナジーホールディングス、三菱UFJ銀行、横浜市が共同で検討を進めている、再生可能エネルギー100%で運用する洋上浮体型データセンター（DC）が、3月25日、横浜市の横浜港大さん橋ふ頭に設置されているミニフロート（浮体式係留施設）上で実証実験のために稼働を開始した。同日、これを記念して開所式が実施された。

洋上浮体型DCは、クラウドサービス普及や生成AIの登場で需要が高まるデータセンターの運用における様々な課題（電力消費の増大と脱炭素の両立、データセンター建設期間の長期化、建設費の高騰、耐災害性の確保等）の解決を目的として構想された。今回の実証実験では、ミニフロート上に、コンテナ型DC、太陽光発電設備および蓄電池設備を設置しており、世界で初めて、洋上の浮体上に設置したDCを再エネのみで運用することが可能。今後、2026年度末までを目処として、塩害や振動観点での稼働安定性や再エネのエネルギーマネジメントに関する検証など、実用化に向けた実証実験を実施する。

同取り組みにおいて日本郵船は、プロジェクト全体を統括し、洋上DC事業開発の推進を目指す。NTTファシリティーズは、洋上浮体型DCの設計・構築・安定運用の技術検証を行い、また、技術検証を通じ、洋上に限らない将来のDCに共通して活用可能なエンジニアリングノウハウの蓄積を行う。ユーラスエナジーホールディングスは、再エネ100%での運用するオフグリッド型DCの技術検証を目指す。三菱UFJ銀行は、金融知見やネットワークを活用した次世代DCに関する事業共創、および関連事業に係る金融支援の検討を目指す。横浜市は、カーボンニュートラルポートの形成に向けたリーディングポートとして、海域での再エネを活用したDCの検討を行う。また、大さん橋ふ頭での陸上電力供給設備への導入を含めて、災害時における再エネや蓄電池等の活用検討を行う。

三喜工業
神奈川支店

"細やかな地域密着"合言葉に

多様な構造の県内業界に即した営業に注力

宮本　岳支店長

ダクト及びダクト周辺器材の専門商社である三喜工業（社長＝廣邊靖英氏）は、神奈川地区のダクト市場を営業エリアとする神奈川支店（支店長＝宮本岳氏、所在地・藤沢市遠藤2021－11）し営業を続けている。

神奈川支店の宮本岳支店長は、県内ダクト業界の状況について「昨年度は前半（上半期）の仕事量が比較的に豊富だったものの、後半（下半期）に入ると12月に軟化し、2月にやや盛り返したものの、年度末の3月に再び軟化するという"前高後低"の1年となった。昨年末の軟調は、建設前工程の遅れが主因で、この期跨ぎ分が4月から具体化すると当初言われていたが、蕾を開けてみると顕在化せず、多くのお客様が『どうなっているのだ?』と首を傾げている状況。お客様のお話を総合すると、どうも、今年度前半はこのペースが続き、忙しくなり始めるのは後半となるようだ」と話す。

しかも、一面的に切り取れないのが神奈川ダクト業界の難しさだ。東京に隣接する千葉、埼玉と同様に、神奈川の場合、ダクト会社が手掛ける仕事には、①県内の公共案件、②県内の大型案件（大手サブコン案件）、③都内の大型案件（大手サブコン案件）と3種類あり、企業によって①②③の割合はまちまち。①は専業が多く、②③は東京に地理的に近い横浜・川崎エリアの企業に多い。①②③は夫々別個の建設・設備投資環境にあるため繁忙の波もばらば。①は毎年安定した仕事量だが、他と比較すると規模は大きくはない。逆に②③は安定していないが規模は大きい。

神奈川支店から見た市場環境でいえば、今秋から新たな繁忙期を迎えるといわれる③の動向によって、年間の事業リソースや各自のカレンダーが大きく左右される。この間も①②を主力とする顧客とのコミュニケーションや営業・配送の対応は途切れることはない。

宮本支店長は「難しい内容の市場だが、だからこそ、お客様との日々のコミュニケーション、情報の共有を常に最新状態にして、遺漏や遅延のない対応が必要。これまで神奈川支店のメンバーが養ってきた"細やかな地域密着型営業"が活かされる時だと皆で意識を共有し、これを実現したいと考えている」とした上で、「既存の領域だけでなく、新たな領域の開拓・開発も並行して進めている。まずは、ダクトの領域で取り組みを始めており、エリアの開拓や新規顧客の開発など、支店としての事業基盤の強化を実現したい」としている。

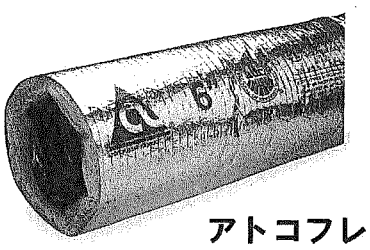
■□■

三喜工業では、ダクト会社が一つひとつの現場を素早く終わらすための省施工・高性能な製品の提供にも一層注力している。その一つである自社ブランドのステップドリル「黒穿（こくせん）」は、2023年夏に発売して以降、全国的に売れ行きが好調で、県内でも高評価を獲得。インパクトドライバー対応のドリルで、ブラックチタンコーティング仕上げとすることで、鉄、アルミニウム、樹脂、木材のほか、ステンレス等の硬質板材でも難なく穿孔できる。ハイティア製品に近い耐久性を持ちつつ、手ごろな価格であることが評価されている。また、保温フレキシブルダクト「アトコフレキ」も販売が好調。「アトコフレキ」は従来の保温フレキ製品に比べ強度や破れにくさが向上しているほか、長繊維グラスファイバー仕様で施工中の発塵量が少なく、ノンホルム接着剤使用で人にも環境にも優しい等の特長を持つ。

～信頼を品質でつなぐ確かな製品～

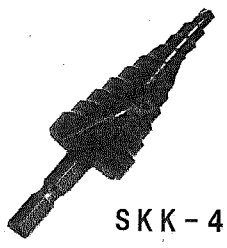
国土交通大臣認定不燃材料

黒穿（コクセン）　大好評発売中!!

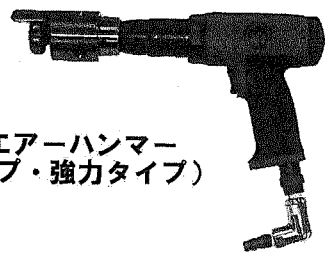


アトコフレキ

SKK-412



SKK-422



低振動エアーハンマー
（通常タイプ・強力タイプ）

神奈川支店
神奈川県藤沢市遠藤2021-11
TEL.0466-87-0861　FAX.0466-87-9810

三喜工業株式会社
https://www.sankikogyo.co.jp

浜松支店
静岡県浜松市中央区三島町1431
TEL.053-441-2370　FAX.053-441-2380