

つぶく・かわら版

Vol.26

発行

津福工業(株)
エアベックスエンジニアリング(株)

検査目的に応じた 様々な製品検査室

製造工場において、製品の品質を管理・維持するために、製品の検査はとても重要な工程の一つです。製品の性能や品質・安全性など、検査の目的により、検査室内の環境条件は異なります。

今回は、検査目的が異なる、2つの検査室の納入事例を紹介いたします。

右下の写真は、**クリーンルーム仕様の清浄度検査室**です。

清浄度検査は、製品の安全性や耐久性を高めるために行うもので、国際標準化（ISO規格）などの工業規格が適用されています。

この検査室は、パネルで囲わずに、既存の間仕切り壁を利用して、

壁の構造と気密性を確保することで、清浄度を保っています。



清浄度検査室（クリーンルーム仕様）

より高精度な測定を

また、製品のより高精度な検査・測定を行う**三次元検査室**も納入させていただきました。

商品の安全性を向上させ、高イトレーサビリティを確保することが可能な検査室です。

しかし、物体は温度が変わると膨張・収縮し、長さや体積が変化します。またそれは、対象物だけでなく測定機器にも起こります。

信頼性の高い測定を行うには、**室温を一定に保つ**、**恒温室**である必要

があります。それに加えて、室内の気流も測定機器に影響を与えてしまうため、風が直接当たらないように調整しました。

将来の改修を 見据えて

当社が納入させていただいた時点の三次元検査室は、恒温室の仕様でしたが、**将来的には温度の管理に加え、清浄度も確保できる**、

恒温室とクリーンルームの仕様を兼ね備えた検査室への改修に

対応できるように、天井の吹き出し口には、HEPAフィルタが取り付け可能なケーシングを導入しています。

また、室圧を調整する差圧計も制御盤に取り付けているため、大掛りな改修を行わずに済みます。



三次元検査室（恒温室仕様）

私たち津福工業(株)は、柔軟な発想と確実な施工で、お客様の品質管理のお役に立てるよう、従業員一同邁進いたします！是非、お気軽にご相談下さい。

発行元

津福工業株式会社
販売推進チーム

Tel 0942-53-0120

<http://www.tsubuku.co.jp/>

発行
AirPEX
Twin-ECO system

発行
Tsubuku
Air Conditioning Engineering
津福工業株式会社