

*TOTAL ENGINEERING SYSTEMS  
Performance Collection*

工業塗装

# ブラスト

塗装前処理から治具剥離等、様々な用途でお選びいただけます。

## キャビネット型 エアブラスト



## 治具剥離用ブラスト



## エアブラスト



## ブラスト処理

処理前

処理後



## 研削材

研削材は、材質が異なれば同じ機械でも異なった加工に仕上がります。また、同じ材質であっても形状や粒径が異なれば仕上がりが違います。

●多様な研削材からワークに合った材質を選択

●亜鉛ショット



●亜鉛カットワイヤー



●銅カットワイヤー



●スチールショット



●スチールグリット



●褐色/白色アルミナ



## ブラストルーム型



## ブラストルーム内



## 集塵装置



### 関連法令 ～各設備に関する法令及び届けについて～

#### ■労働基準監督署■

・労働安全衛生法（粉じん障害防止規則）

→「機械等設置届」◆着工30日前までに届出。

→「局所排気装置摘要書」◆着工30日前までに届出。

#### ■市町村公害管理課・監査官庁■

・騒音、振動規制法

※規制基準・規制地域は市町村及び地域毎に異なる。

#### ◎設置後◎

・定期自主検査（1年間以内ごとに1回）→3年間の記録保管。

・作業環境測定（6ヶ月以内ごとに1回）→7年間の記録保管。

# 前処理設備

塗装前処理を行うことで表面異物除去ができ、耐腐食・塗装密着性を向上させます。

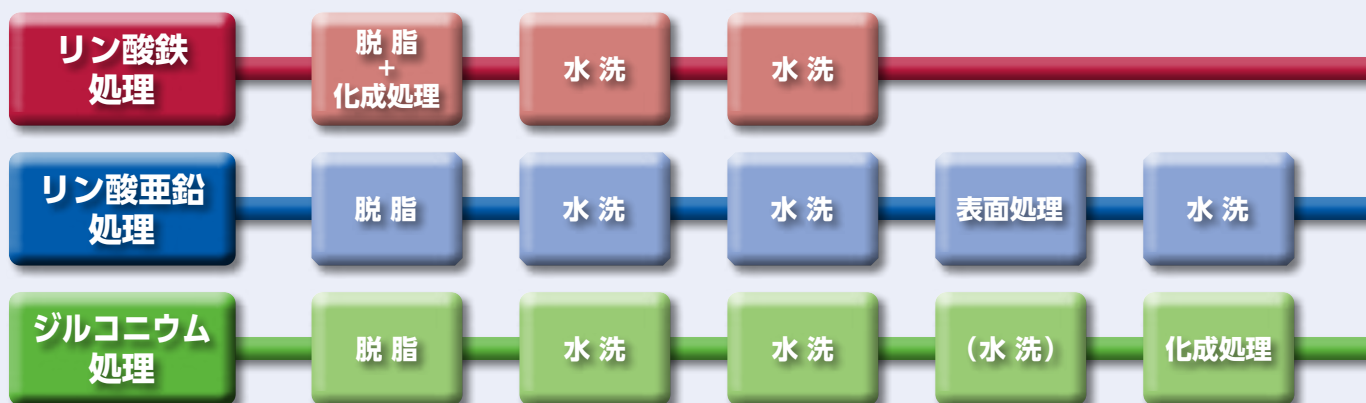
## ディッピング処理



## 処理槽



## 工程



## スプレー処理



## ホイスト



### 関連法令 ~各設備に関する法令及び届けについて~

#### ■環境局■

#### ・水質汚濁防止法

→「特定施設等設置届出」◆着工60日前までに届出。

→排水処理設備

◆特定の前処理工程においては成分に重金属が含まれる為、排水処理設備が必要となる。 ※要届出

### ●表面処理不要 ●室内製品向け

化成処理

水洗

水洗

●防錆性能が高い ●屋外製品向け

水洗

水洗

●表面処理不要 ●防錆性能が高い (リン酸亜鉛と同等)

●アルミの処理も可能 ●スラッジの量がリン酸亜鉛の1/10程度

# 乾式塗装ブース

オーバーミストをフィルターで捕集します。

## ロールフィルター仕様



## 給気仕様



## アコーディオンフード仕様



## 搬送機付スライド扉仕様

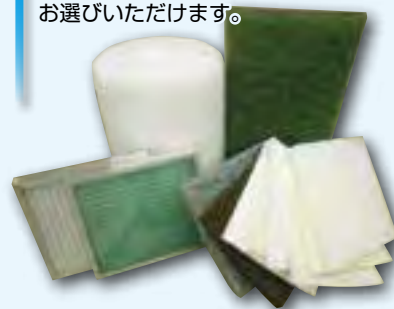


## 箱型仕様



### 各種フィルター

目的・用途に応じて、  
お選びいただけます。



### 関連法令 ~各設備に関する法令及び届けについて~

#### ■労働基準監督署■

・労働安全衛生法

→「有機溶剤設備等設置届」◆着工30日前までに届出。

#### ■消防署■

・消防法施行令 火災予防条例

#### ■市町村公害管理課・監査官庁■

・騒音、振動規制法

・悪臭防止法

※規制基準・規制地域は市町村及び地域毎に異なる。

#### ■環境局・各市町村■

・大気汚染防止法

→「揮発性有機化合物排出施設設置届」◆着工60日前までに届出。

※規制基準は排気風量により異なる。

#### ◎設置後◎

・定期自主検査（1年間以内ごとに1回）→3年間の記録保管。

・作業環境測定（6ヶ月以内ごとに1回）→3年間の記録保管。

# 湿式塗装ブース

オーバーミストを水と空気の強力な渦によって捕集します。

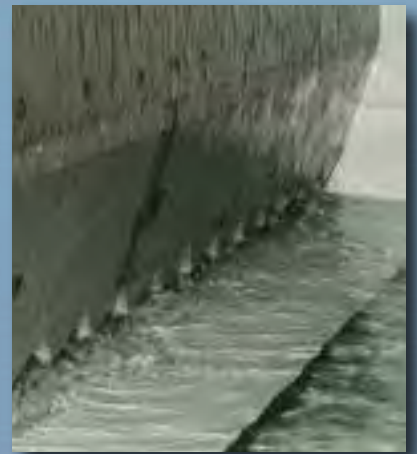
## 搬送機仕様



## アコーディオンフード仕様



## 前面水流板仕様



## ミタゲン® クリアー

湿式塗装ブースの作業環境改善に高い効果を発揮。湿式塗装ブース特有の腐敗臭の削減・塗料スラッジの不粘着化と減量を実現する、塗装ブース用微生物製剤です。

- ブース特有の腐敗臭を軽減
- ピット内のスラッジを減容化
- 塗装設備の酸化・腐食を抑制
- 既存のブースをわずかな費用でバイオブース化



### ■曝気装置





## ノコギリ板



## 水切り板



### 関連法令 ~各設備に関する法令及び届けについて~

#### ■労働基準監督署■

・労働安全衛生法

→「有機溶剤設備等設置届」◆着工30日前までに届出。

#### ■消防署■

・消防法施行令 火災予防条例

#### ■市町村公害管理課・監査官庁■

・騒音、振動規制法

・悪臭防止法

※規制基準・規制地域は市町村及び地域毎に異なる。

#### ■環境局・各市町村■

・大気汚染防止法

→「揮発性有機化合物排出施設設置届」◆着工60日前までに届出。

※規制基準は排気風量により異なる。

・水質汚濁防止法・下水道法

→「廃ガス洗浄施設」◆湿式ブースは特定施設の為、届出が必要となる。

#### ◎設置後◎

・定期自主検査（1年間以内ごとに1回）→3年間の記録保管。

・作業環境測定（6ヶ月以内ごとに1回）→3年間の記録保管。

## 湿式ブース添加剤

湿式ブースは、塗料ミストの捕集に水を使用しているため、「スラッジに粘性があり清掃がしにくい」、「腐敗し悪臭が発生する」、「排水処理が困難である」といった問題点がありました。

これらの問題を解決するためにさまざまな添加剤をラインアップしています。その中から状況や症状に応じ、お選びいただけます。



### 用途別添加剤

#### スプレーブース処理剤

●ハクトロン S-625/S-830/S-870

#### 浮上助剤

●ポリマスター R-680

#### 消泡剤

●フォームクリーン W-500E

#### 消臭剤

●ハクトロン S-700D/D-700

#### 殺菌剤

●スラクリン C-130/B-855

# ガス式乾燥炉

ガスを熱源とし塗膜の硬化促進や水切り・焼付けなどの各種対応させていただきます。

## 金庫型乾燥炉



## 搬送機付乾燥炉



## 通過型乾燥炉



## 金庫型乾燥炉



## ダクトバーナー



## 山型乾燥炉



## ガンタイプバーナー



### 関連法令 ~各設備に関する法令及び届けについて~

#### ■労働基準監督署■

・労働安全衛生法  
→「機械等設置届」◆着工30日前までに届出。

#### ■消防署■

→「火を使用する設置等の設置届」

#### ■市町村公害管理課・監査官庁■

・悪臭防止法 ※規制基準・規制地域は市町村及び地域毎に異なる。

#### ■環境局・各市町村■

・大気汚染防止法  
→「揮発性有機化合物排出施設設置届」◆着工60日前までに届出。  
※規制基準は排気風量により異なる。

#### ■行政■

・火災予防条例及び建築基準法  
→「火を使用する設備等の技術基準」

# 電気式乾燥炉

電気を熱源とし塗膜の硬化促進や水切り・焼付けなどの各種対応させていただきます。

## 金庫型乾燥炉



## スラットコンベア式乾燥炉



## スラットコンベア式乾燥炉



### 関連法令 ～各設備に関する法令及び届けについて～

#### ■労働基準監督署■

・労働安全衛生法

→「機械等設置届」◆着工30日前までに届出。

#### ■消防署■

→「火を使用する設置等の設置届」

#### ■市町村公害管理課・監査官庁■

・悪臭防止法 ※規制基準・規制地域は市町村及び地域毎に異なる。

#### ■環境局・各市町村■

・大気汚染防止法

→「揮発性有機化合物排出施設設置届」◆着工60日前までに届出。

※規制基準は排気風量により異なる。

#### ■行政■

・火災予防条例及び建築基準法

→「火を使用する設備等の技術基準」

# その他実例

お客様のご要望に合わせ、様々な設備を提案・製作致します。

## 搬送機付塗装設備



## レシプロ塗装



## スピンドル搬送機付塗装機



## ロボット塗装



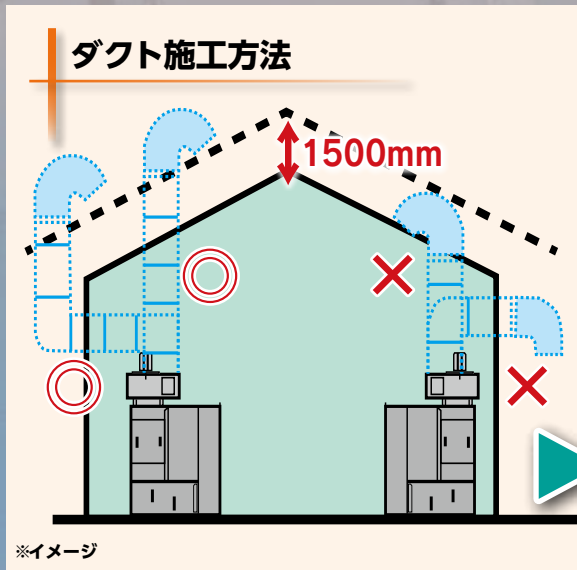
## 少量危険物保管庫



# ダクト施工

法令遵守で安心・安全な施工をおこないます。

◆ 労働安全衛生法による、ダクト施工方法についてダクト排気口の位置が定められている ◆



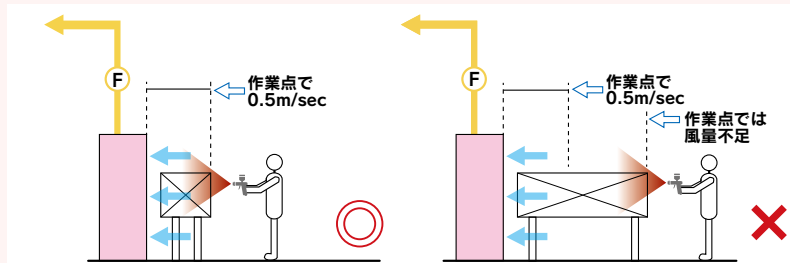
排気口の下面が屋根より  
1.5m以上の高さで、直接外気に  
放出する方法で施工である。

## 制御風速

法令遵守で安心・安全な施工をおこないます。

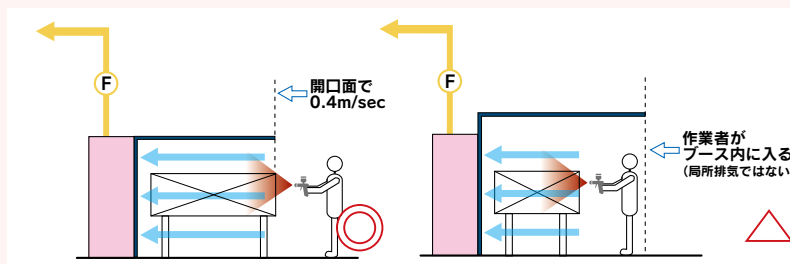
### 外付式（側方吸引）

作業点での風速が求められる。  
ワークが大きく作業点が離れてし  
まうと風速不足となる場合がある。



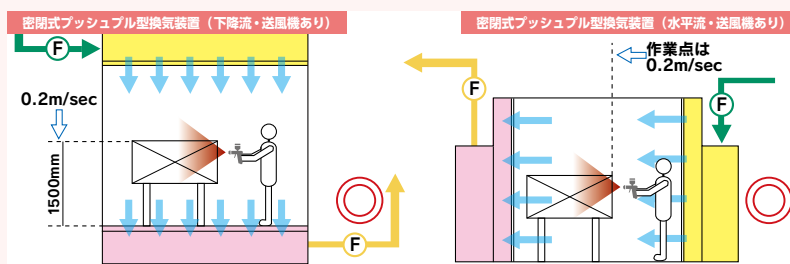
### 囲いフード式

開口面での作業が義務付けられて  
いるため人が中に入るとの作業は、  
グレーゾーンとなる。  
所轄労基の見解次第では、囲い式で  
はなく外付での届けとなる場合が  
ある。



### プッシュプル式

給気部から排気までが一様流と  
なっている。  
床から1500mmの位置で排気面を  
16分割し、平均風速が0.2m/sec  
出ていることが望ましい。



※有機溶剤中毒予防規則に適合する場合・・・◎

# T 大塚刷毛製造株式会社

● 本社 マーケティング部 塗装設備課

〒160-8511 東京都新宿区四谷4-1

TEL: 03-3355-4374 FAX: 03-3352-2915

URL: <http://www.maru-t.co.jp> E-mail: [industry@maru-t.co.jp](mailto:industry@maru-t.co.jp)



東京支店 ☎ 03(3357)4316 FAX 03(3357)5557	仙台支店 ☎ 022(390)0711 FAX 022(288)0876	浜松営業所 ☎ 053(465)7952 FAX 053(465)7912	茨城営業所 ☎ 029(821)2571 FAX 029(821)2508
大阪支店 ☎ 06(6462)8011 FAX 06(6462)8014	沖縄営業所 ☎ 098(882)9690 FAX 098(944)2160	静岡営業所 ☎ 054(286)5622 FAX 054(283)6444	栃木営業所 ☎ 028(659)3391 FAX 028(659)3345
九州支店 ☎ 092(473)6511 FAX 092(473)6515	広島営業所 ☎ 082(234)4411 FAX 082(234)4166	長野営業所 ☎ 0263(27)4781 FAX 0263(27)5039	群馬営業所 ☎ 027(361)4311 FAX 027(361)4870
名古屋支店 ☎ 052(909)5255 FAX 052(909)5258	四国営業所 ☎ 087(840)0388 FAX 087(840)0399	城南営業所 ☎ 044(287)7100 FAX 044(287)7101	新潟営業所 ☎ 025(286)4891 FAX 025(286)8876
神奈川支店 ☎ 045(921)4711 FAX 045(921)3667	兵庫営業所 ☎ 078(924)8411 FAX 078(924)8415	城西営業所 ☎ 03(3530)9891 FAX 03(3530)9890	郡山営業所 ☎ 024(991)0222 FAX 024(991)0365
埼玉支店 ☎ 048(297)6081 FAX 048(297)6080	京都営業所 ☎ 075(691)8511 FAX 075(691)8574	城東営業所 ☎ 03(5242)8111 FAX 03(5242)1300	札幌営業所 ☎ 011(873)6600 FAX 011(873)6500
千葉支店 ☎ 047(433)1811 FAX 047(434)3202	北陸営業所 ☎ 0761(73)8060 FAX 0761(73)8030	多摩営業所 ☎ 042(369)8611 FAX 042(369)8621	