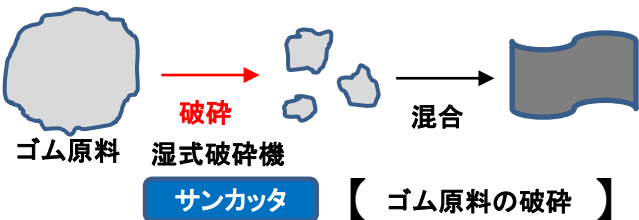
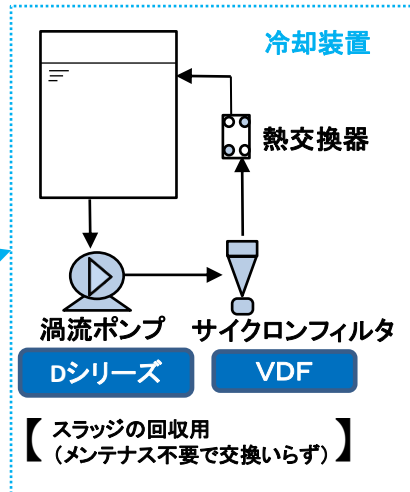
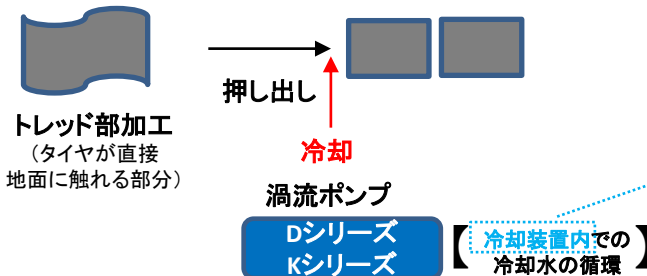


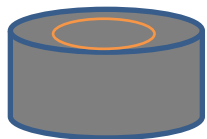
1. 混合工程
(ゴムの原料と配合剤を混ぜ合わせて、板状にする)



2. パーツ作成工程
(タイヤの基礎となる、カーカス部、ビード部、トレッド部の3つの部品を作成する)



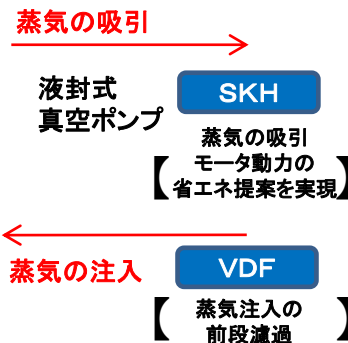
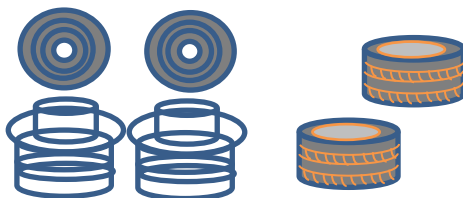
3. パーツ組み立て工程
(出来上がった3つの部品を組み上げ、一本のタイヤの形(生タイヤ)に仕上げる)



省エネ

問題解決事例
2ページ目

4. 加硫工程
(生タイヤを金型に入れ、高温・高圧の蒸気で押しつけタイヤのゴム性を生ませる。タイヤの最終的な形状とトレッド面の模様も作られる。)



5. 検査・出荷工程
(出来上がったタイヤは人の目と機械により厳しくチェックされ出荷される)

6. 各種工場排水

排水処理

微細気泡発生装置 (MBG) 【 排水に含まれる油・不純物などの加圧浮上 】
(ミキサーのみでコンプレッサーいらず調整も簡単)

気液移送ポンプ (LASD) 【 浮上カスの回収 】

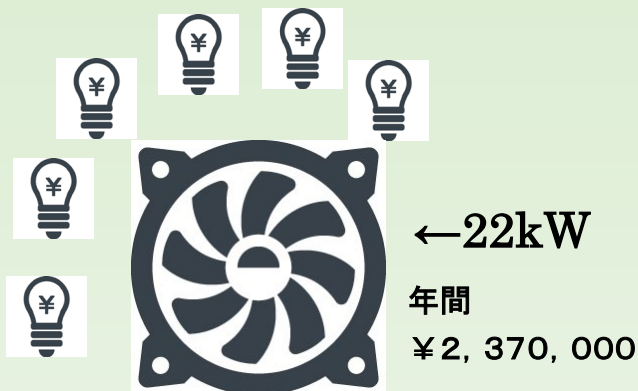




加硫工程で活躍

ニクニの液封式真空ポンプで様々な課題を解決！！

現状



課題・その1

電気代が多くかかる

古いポンプを使用しており
ポンプの効率が悪い
経年劣化により性能低下が生じるため、
無駄な電力を消費している

課題・その2

錆によるポンプロック

安価な鉄製の部品を使用。
年末年始など、長期間のポンプ停止後の
再起動時に、錆によるポンプロックが発生。

課題・その3

トラブル時の対応

古いポンプを使用していると、
部品の入手性が悪い。
急なトラブル発生に対応ができない。

ニクニの提案



解決・その1

省エネ

現状ポンプ（2作動型、2段式など）よりも
1ランク下のモータ提案が可能！！
年間の電気代を大幅に削減！

解決・その2

錆の発生無し！

ニクニではオール SUS 仕様や
一部 SUS 仕様など幅広いラインナップ。
錆の発生の心配がありません！
また、SUS 仕様変更による性能低下も無し！

解決・その3

信頼性◎

現行機種での対応により、
必要な部品の安定供給が可能！
また、サービス拠点が西日本と東日本にあり、
現地整備対応も全国をカバー！

株式会社 **ニクニ**

神奈川県川崎市高津区久地843-5

TEL:044-833-1121 FAX:044-833-6482

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

販売店