

こんにちは！お元気ですか。

マツサカエンジニアリング 16号を送ります！お楽しみください！

(※お電話頂いた時は・・・お電話有難うございます。

メック（英文名：Matsusaka Engineering Co.,Ltd の頭文字で MEC）です！と応答しますので
宜しくお願ひします)

—★ News Topics★—

- [1. MEC HOT NEWS] 新 MEC ホームページについて
 - [2. MEC 商品情報] MEC 特許製品のご紹介！
 - [3. MEC 用途情報] 使用用途によっての色んなトラブル・・・??
 - [4. MEC 工場視察] 米国の代理店が来社されました！
 - [5. MEC 四方山話] 奥が深い！！ 陶芸の世界
 - [6. MEC 四方山話] 亥年生まれについて
-

☆☆—————☆☆

MEC HOT NEWS：ホームページがリニューアル致しました！

—————☆☆

これまでも多くの皆様にご覧いただいていた弊社ホームページがこの度 更にスケールアップ！！
はじめてご覧いただく方から、弊社製品を知り尽くした皆さままであらゆる立場の皆さまに御満足
いただける内容となっていますのでぜひ 下記 URL から新しく生まれ変わった弊社ホームページを
チェックしてみてください。

《◆新ホームページ↓↓◆》

<http://www.qp-pump.com/>

☆ 全体的にシンプルになりましたが、内容はより充実！

ポンプを必要とする皆様が、必要とする情報をわかりやすく探しやすいデザインに整備しました。

☆ 色々な切り口で製品を探していただけます。

製品案内ページでは、「目的・用途」「機能」「搭載エンジン」「型番」から製品を抽出になりました。

☆ スマホ・タブレットにも対応！

☆ 製品ページをカタログがわりに活用いただけます！

従来通りカタログページもありますが、カタログのない製品についても製品写真・性能曲線を掲載した

ページを設けておりこれを印刷していただくと A4 サイズのチラシとしてもお使いいただけます。

☆ トピックスは新着情報でお知らせします！

新製品情報など、皆さまにいち早くお知らせしたい情報は「新着情報」欄でお知らせ致します。

是非「お気に入り」「ブックマーク」に追加いただき ご活用くださいね！！

☆☆—————☆☆

TOP NEWS : 当社おすすめ商品・イチ押し商品をピックアップ

—————☆☆

MEC では、オリジナリティあるエンジンポンプがある事をご存知でしょうか。

そこで今回は、エンジンポンプで特許を取得したユニークで実用的な QP 製品 2 機種のご紹介！！

～1. <「考えて自動運転する」驚きのエンジンポンプ “QP-3Ti” >～

従来のエンジンポンプは当たり前ですが使用者が始動から停止まですべての操作を手作業でおこなって
ました。また、搭載されるエンジンはいわゆる「汎用エンジン」で極端に言うとも作業機によりシャフト等
の

仕様が違うものの、基本的には同じエンジンです。しかし、作業機（ポンプ、発電機、管理機、等）によ
り

エンジンに対し求める仕事は全く異なります。

そこで！なんと QP ポンプは新製品を開発、特許取得いたしました！

① 搭載の 12V バッテリー電源だけで、フロートスイッチが感知する水位により、エンジンの始動/停
止の
繰り返しをはじめとした自動運転を行います！

② ポンプの給排水作業状態（ポンプが楽に回っているか、厳しい・つらい状態か）を感知し、エンジ
ンの
回転を最適な状態に保ちます。よって長時間の過負荷運転時でもエンジンの焼き付きがありません！

③ 自吸時間を短縮するため、自吸中は自動でエンジンの回転数を最大にし、自吸完了と同時に定格回
転
(3600rpm) に自動 SET します。

④ 吸い込む水が無くなり一定時間ポンプに水が入ってこないと、自動停止します！

その他、常に ECU が作業状態を監視し、その状態をパイロットランプでお知らせする機能を備えた「知能をもったエンジンポンプ」です。

米国には順調に出荷していますが、現在国内では PR がまだまだできておらず、用途開発に苦戦しております。

是非、こんな用途に便利かもしれない！のご意見ありましたらお聞かせください！お待ちしております！

◆カタログはこちら↓

<http://www.qp-pump.com/wp/wp-content/uploads/2018/11/WDSHG1405.pdf>

◆動画はこちら↓

https://www.youtube.com/watch?v=v_eq14IUBNs

～<2. Super Silent Pump “QP-3TS” >～

発電機や高圧洗浄機をはじめとした作業機では非常に普及しているものの、エンジンポンプでは今までなかった「防音型」を QP ポンプが製品化し、量産を開始しました 3 インチ土木用トラッシュポンプをご紹介します。

ホースの取り付け、取り外し時や、特にトラッシュポンプは掃除蓋を取り外してメンテナンスが必要なため、一般的な防音作業機のように製品全体を囲ってしまうとお客様の使い勝手が悪くなります。そこで、ポンプは筐体の外に出しメンテナンス性は損なわずエンジン部分のみを囲うと同時に、水ポンプならではの特徴を最大限に生かし、他の防音型エンジン作業機とは全く異なる構造で防音化を実現し国内特許を取得しました（米国・カナダでも出願中です）。

通常製品 QP-3TH : 77dB(A) ⇒ QP-3TS : 63dB(A) 7M 時

百聞は一見にしかず・・・音の比較も聞いていただけますので、下記動画をご覧ください！

◆動画はこちら↓

<https://www.youtube.com/watch?v=QwUkBe3vPfk>

ちょうど昨日からアメリカのアナハイムで ARA（全米レンタルショー）が開催しています。そこに世界初の防音エンジンポンプ（QP-3TS）が紹介されています！！
恐らく本日も 米国代理店セールスマン達は宣伝の真っ最中です～

■ □
MEC 用途情報： 用途によっての色んなトラブル・・・??

《未知への遭遇（新たなポンプの使い方発見の面白さとトラブルの経験）》

→ <<更なる販売への工夫と製品改善へ！>>

QP 製品の国内市場は、歴史的に「農業関連ルート」に依存し、販売の為のエネルギーも「農業分野に偏向している事」はいつも話題になっておりましたが、この数年のホームページの整備や数多くのメルマガ配信、また他分野に目を向けた「用途開発」を意識した DM 活動や、新たな製品開発をキッカケにした新たな販売網の調査等により、「今までにない用途分野への納入実績」に繋がりがつあります。嬉しい限りです。一方、「今までに経験した事のない色々な現象に驚いたり、売り方・製品の紹介の仕方・用途を知る事等へのこだわりや用途を知った上での製品選定や改善が必要だと痛感した例を紹介させていただきます。

●[実例 1]

「産業廃棄物処理場に日々の汚水の排水に採用された 3 吋トッシュポンプ QP-301TD（ヤンマー L70 デイゼル搭載）のトラブル物語です！現場に納入され 2～3 日ぐらいの間に、インペラーのネジ部が完全に舐めてしまい（ネジが潰れツルツルになってしまった）インペラーが外れてしまった。ポンプ内部に異物噛みこみ等の損傷なく、インペラーがネジ式で取り付けられている、エンジン PTO シャフトのネジ山にも一切の損傷なく、インペラーがずり落ちていると言う様な現象、然も使用投入後、2-3 日で発生現象で、工場返却され「ポンプ・エンジン共に全くの新品状態」！何故にインペラーネジだけが潰れ、ずれ落ちたのか？

直ちに修理後お客さんに返送、それから 1 週間後、またまた「同機のインペラーのリードが 3cm 程欠け落ちた！」という不具合が発生し調査した所、今度は異物混入の痕跡が確認され「現場でのストレーナー使用忘れ」に疑いの目が向けられました。

然しながら「ストレーナーは間違いなく使用されており」、何故に斯くなる「インペラー破壊現象が発生するのか」が「世界七不思議？」という！今もって真の原因の究明には至ってないのですが「産業廃棄物処理ため池場」に入り込む色々な異物の混入した雑排水が処理対象で有る事、然も日により時間により、汚染水含有物内容や汚れ度合レベルや異物量が増える汚泥水が、ストレーナー経由でポンプ内に入り込んでくる事が原因であろうと推測されております。

修理納入後トラブルは再発していません！

◆検証写真（実例1）はこちら↓

http://www.qp-pump.com/wp/wp-content/uploads/2019/02/news_fuguai01.pdf

●[実例 2]

もう一例は或る大手の工場に採用された水源を湖水とする水処理プラント内に配管で組み込まれた 4 吋ポンプ（QP402SL 本田 GX390 搭載 50m 1400 ㎥/分）のトラブル物語です。現地にて販売店が出荷前試運転後、納入し現場サイドで 2～3 回の使用の後、約 5 カ月の空白期間有り！その後使用しようとしてリコイルスターターが引けないという不具合現象が発生し、工場返却され調査となった例ですが！まずはポンプドレン口を外した所、200cc 程の残水が出てきたがきれいな水で、特別に長期間保管された事による水の腐敗匂いは無く、外観も全く綺麗な状態を確認。

試運転程度との情報より「異物が詰まりロックした」との想定でポンプを開けてみた所、写真をご覧ください。ポンプ内部は通常では考えられない異常な状態に腐食しており、ポンプ部品の錆ではないと思われる堆積物が付着し固着している事を発見、リコイルが引けない現象が簡単に判明！数回使用しただけでこの様な状態になると言う

事は通常では考えられず、現場の環境(水質)や、保管の方法に何か原因が有るのではないかと推察すると同時に、今回の現場環境に適合していない製品が選択されてしまったのではないかという不安が脳裏をよぎりました。

三重県金属研究所での固着物分析などにより単純な「鉄：64% 酸素：25% 炭素：5% モリブデン：5%」であり鉄、酸素を合わせると約 90%を占め「酸化物」である事が分かりました。

又、現地使用環境の調査結果のポンプレイアウト図 [SHF 冷却水フロー図]から、配管系統や炉からし運転時に何かしらの物質がポンプに侵入してきたのではないかと、試運転時、配管内の何れからか不純物を含んだ揚水プロセスから、不純物を含んだ循環水がポンプ内に流入し残されたまま長期間保管された事によって、堆積物の付着及び腐食が増殖した事が推定原因として挙げられていますが、未だはっきりした原因は把握できておりません。

工場プラントに設置されている事もありアルミを腐食させる要因である塩化物の流入や、配管内や炉から何かしらの物資がポンプに流入してくる事はないか、お客様サイドに調査を依頼しております。

◆検証写真（実例2）はこちら↓

http://www.qp-pump.com/wp/wp-content/uploads/2019/02/news_fuguai02.pdf

☆☆—————☆☆

MEC 工場視察 海外からのお客様

10月23日～24日 米国代理店 Multiquip 社ミッション三重工場来場！

以前よりこのメルマガでも何度か紹介させて頂きました”我が社のアメリカにおける40年来のパートナー！”である Multiquip 社が新たなメンバーを加えて三重工場を訪れました。今回は営業トップの Mr.Tim Abel（長身のナイスガイ）及び Product 企画部門のトップ Mr.Torsten Abel（弊社では言わずと知れた有名人）、Marketing Chief Mr.Si Dong Kim（日本に居られた事もあり日本語ペラペラ）、そしてグループ会社伊藤忠商事の Mr.Tamura, Mr.Miyake も交え拡販の為の意見交換・今後の製品開発テーマについて10/23～24の2日にわたり会議が行われました。

Multiquip 社はマツサカ QP 製品を全米・カナダを中心に一部中南米に総代理店として販売している約45年の歴史を持った汎用機械（発電機・土木建機全般）を取り扱う米国ではよく知られた産業機械のデистриビューターです。QP ポンプは2吋～6吋のトラッシュポンプだけで、年間約9,000～10,000台を販売しております。ご興味のある方は下記リンクよりホームページをご覧ください！たくさんのQPポンプが見つかりますよ！

<http://www.multiquip.com/>

昨年から今年にわたって開発された新製品の現地プロモーション、販売促進の為のツール製作や販売促進の打ち合わせの為に2日間の日程で三重多気工場にて協議が行われ、加えまして、協議期間中に「新たな開発製品のテーマ」についても意見交換が行われ、MEC 技術陣は「次の開発テーマへの展開」にアクションを開始しました！やはり、現地でのユーザー様のお声を良く理解されていて、私たちでは思いもよらないようなアイデアが飛び交っていました！

今直面している販売推進の製品群は、昨年販売を開始した”米国・日本の「特許取得」自動制御トラッシュ QP-3Ti(本田 iFX270 搭載)” そして防音シリーズ”セミ防音 QP3THX（本田 GX240,7時間連続運転）” ”スーパー防音 QP3TS(本田 GX240,4時間連続運転)” 等ですが・・・これらについては笑いを交えつつ、真剣な議論がなされました！少しですが来社時の写真と、彼らのプロモーション用資料を掲載しますのでご覧ください！

◆来社時の写真はこちら↓

<http://www.qp-pump.com/wp/wp-content/uploads/2019/02/201901presentaion.pdf>

◆Multiquip 社 プロモーション資料例はこちら↓

<http://www.qp-pump.com/wp/wp-content/uploads/2019/02/Promo Pumps SEPT 2018 ALL.pdf>

最近、陶芸が注目されて、ブームが到来している事をご存知でしょうか。

MEC 陶芸家から少～しだけ、陶芸の魅力をご紹介します！

.....

ボケ防止で土いじりを始めて 陶芸がポンプ部品の工程と共通している事に驚きました。

作陶の過程は非常に時間が掛り コンピューターで一瞬の内に全て処理出来る現代では考えられない作業です。

基本の工程は：

- ① 土を捏ねる（菊練り） — よく捏ねないと 巣が出来て焼いた後に割れてしまいます。
- ② 作品をロクロ 又は 手びねりで作る
- ③ 850 度の温度で一度素焼きをする
- ④ 草木の灰で作った液 【釉薬（ゆうやく）と言う】 をかけ表面にガラス層を作る
- ⑤ 最後に 1250-1300 度で本焼きをする

聞いただけで気が遠くなりますが 気に入った色に焼けた時の喜び... で続けていますが

10 年間で数える程しかありません。

今年「塩釉」と言う技法に出会いました。

『塩釉』とは 釉薬の代わりに塩を使う技法です。

生の作品（素焼きをしない）を高温焼成し、1180 度になった時点で 窯の外部より数回にわたって塩を投入します。

高温となった窯の内部では、蒸気化した食塩が素地に含まれるケイ酸、アルミと化合し これがガラス状の釉膜となって作品を覆い、特有の美しい艶がうまれます。

しかし 塩釉に取り組む陶芸家は少なくなった... とか...

理由として 塩による窯が痛む事・成功率の低さ・ コストの問題があるそうです。

たしかに 窯に並べる位置・焼成温度・食塩投入の量/タイミングなどで 全く違った出来栄えとなります。

100 円ショップで綺麗なお皿・カップが安く手に入る時代ですが 一つひとつ 手にかけてたわりの作品を作って見たいと思いませんか???

◆窯詰め ⇒ 火入れ ⇒ 塩投入 の写真↓です。 イメージ出来ますか？

<http://www.qp-pump.com/wp/wp-content/uploads/2019/02/201901tougei.pdf>

