

Our policy

昭和風力が最も大切にしているもの
それは社員一人ひとりの成長 そしてその家族

企業は人なり 「人材」が最も重要な財産

この言葉はパナソニックの創業者である松下幸之助氏の言葉です。創業者 加瀬武雄は、1963年の会社創立以来、この言葉を最も大切に会社経営にあたり、社員一人ひとりに目を配り声をかけながら、我が子のように成長させ、昭和風力も成長させてきました。

そして会社は社員の生活の場でもあるので、職場環境をいかに「働きやすく」するかを常に心掛けてきました。

創業から現在まで得た多くの「人材」という大切な財産と共に、未来の昭和風力の歩みには、若い社員の成長による新しい財産を増やしていきます。



創業者 加瀬 武雄

葛飾の工場から大きな新風を吹かせていく

私たちの地球には2つの「流体」が存在しています。ひとつは「水」もうひとつは「気体」人間の技術力で水を動かすのが「ポンプ」 気体を動かすのが「ブロワ」 送風機です。

会社創立以来、創業者 加瀬武雄は一貫して産業社会に視野を広げ、多種多様なニーズにクオリティの高い製品群で応え、社会に役立つ企業となることを目指しました。

ファン及びターボブロワ、多段ブロワの専門メーカーとして、独自の技術で付加価値の高い製品を納入させて頂き、数多くの実績を積み重ねてきました。国内のみならず世界各国の各種プラントに採用され、役立っていることは、社員一同の喜びであると共に誇りです。

常に新製品に挑戦する『チャレンジ精神力』・経験あつての『開発力』・高度なインペラ製作を実現している『確かな技術力』 そしてこの3つの原動力となっている『社員の団結力』で、これからも葛飾の工場から大きな新風を吹かせていきます。

昭和風力の送風機で美しい瑠璃色の地球・人々の生活を守るのが企業としての使命です。

創業から引き継がれる昭和風力スピリッツ

社 是

「誠心誠意を尽くす」

「積極的な行動」

「協調精神を出す」

誠を製品に

私たちは社是を体現すべく、新分野へ積極的に挑戦していきます。

そして、経営の効率化を計りながら、低コストで高品質の製品を作り続けることにより会社経営の安定を計り、地域社会の発展のために尽力し、今迄以上に社会に役立つ技術・製品の開発に社員一同全力を尽くして行きます。

Create the wind

社会インフラを稼働させる
「風」を創造する

Corporate profile



Create the wind

社会インフラを稼働させる「風」を創造する

昭和風力機械株式会社は、あらゆるプラントをオーダーメイドの送風機で支え続けるファン・ブロワの専門メーカーです。100%受注生産である当社のブロワは、独自の技術と永年培われた経験により、実用運転での信頼性が高いとご好評頂き、世界各国の各種プラントに採用されています。

生産体制

100%受注生産体制

独自の技術で付加価値の高い送風機の開発、設計、製造の事業を行っています。100%受注生産体制を採っており、ユーザー様の細かい要求に対応することができます。

納入実績

トップクラスの国内シェア

独自技術と永年培われた経験により、実用運転で高い評価を受け、国内宇宙産業や世界各国の各種プラントに採用されています。

グローバル

海外からも認められる技術力

欧米やアジアなど世界各国のプラントに向けて製品の輸出を行うだけでなく、技術員派遣による技術指導も行っています。

昭和風力機械の4つの視点

アフターサービス

実績を基にしたメンテナンス

製造からメンテナンスまで一貫したプロセスを構築しているため、現場でのメンテナンス作業なども可能です。

100年企業を目指し、夢を持ってチャレンジを

当社は1963年にファン及びブロワの専門メーカーとして創業し、永年にわたって培った高度な技術やノウハウを最大限に活用するとともに、設計、製造からアフターサービスまで一貫したサプライチェーンの構築と、高品質で安全な製品やサービスの提供に尽力してまいりました。

私たちがつくる製品は、一つひとつ丁寧に作っていくものがとても多いです。それだけに試行錯誤の連続です。どの部署も他の部署と密に連携をとり、お互いの顔が見える距離で仕事を進めています。同じ仲間として仕事をフォローし合えるモノづくり環境は、中堅メーカーならではの思いです。また、仕事を離れた場面でも、社員旅行や野球部の活動など、社員交流も活発で、先代から続く堅苦しくない家族的な雰囲気を大事にしています。創業者が残した「企業は人なり」のもと、100年企業を目指して、絶え間なくチャレンジし続け、社員が幸せになり、社会貢献ができるように、夢を持って進んでいきたいと考えております。

代表取締役 齋藤 茂



製作

レーザー加工機による材料の切り出し、ベンダーによる曲げ加工、アークやTigなどの溶接加工によりインペラ、ケーシングなどを製作しています。

設計から製造、納品までの社内一貫体制

あらゆる施設に合わせたオーダーメイド設計・製作で、お客様のご要望を満たします。

送風機の機構は大半が標準化されていますが、設計条件が変わると要件を満たすことができません。昭和風力は、火力発電所や化学・石油・鉄鋼の生産プラント、下水処理場の汚泥焼却施設、ごみの焼却施設などで使用される送風機を、各施設の用途や目的、給気・排気する気体の種類などに応じて完全受注生産。



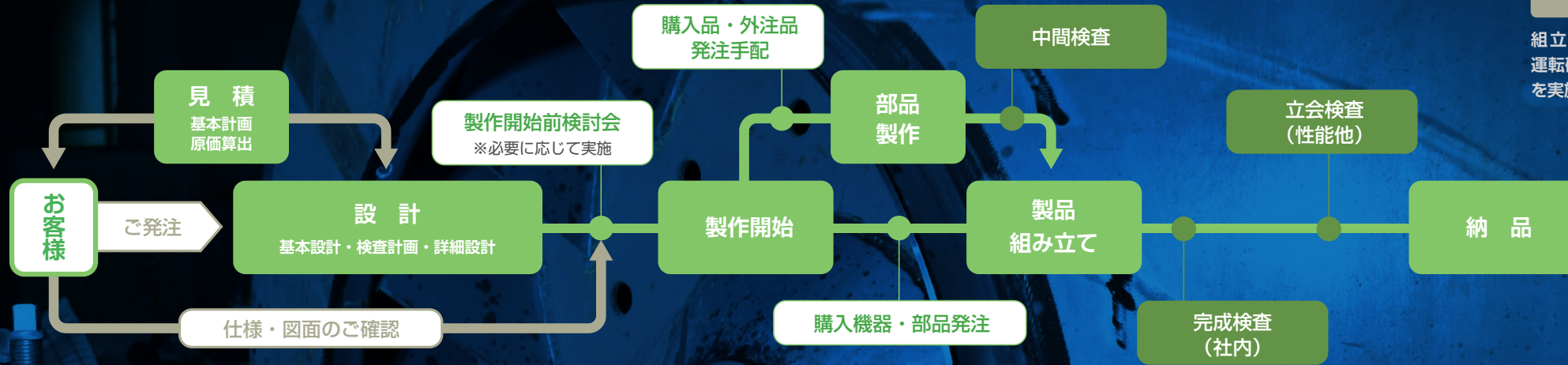
中間検査

組立前に問題がないか各部品の外観・寸法などの検査を行います。インペラはバランス調整を実施します。



ドキュメントへの対応力

ごみ焼却、下水関連の公共事業施設から石油、鉄鋼、発電などの民間企業プラントまで幅広く仕様に応えてきた実績があり、求められる書類関係にも精通しており、柔軟な対応が可能です。



完成検査

組立後の外観・寸法・性能・運転確認などの自主工場検査を実施します。

立会検査

お客様のお立会のもと性能・運転に問題が無いことをご確認いただけます。

設計

完全オーダーメイド(受注生産)でお客様のご要望に応える設計を実現。さらに、FEM(構造解析) / CFD(流体解析)を利用し、最適設計を実現しています。



機械加工

旋盤加工、フライス加工、穴あけ加工など精密加工を行います。他にもマシニングセンターでの多種多様な機械加工に対応可能です。



組立

ブラスト処理、塗装、部品の組込、芯出し作業などを行います。

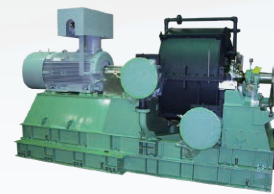


出荷

出荷前の最終確認・タッチアップ・梱包作業などを実施し、各プラントや港倉庫へ出荷します。

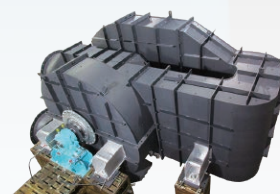
高度化・多様化するユーザーニーズに応えるクォリティーの高い製品群

独自の技術で100%受注生産である当社のプロフは実用運転で高い信頼性があり世界各国の各種プラントで採用されています。



ガスタイト構造プロフ及びファン

最も得意な機器であり、豊富な経験と技術を生かし、用途や取扱ガスに最適なプロフ形状や軸シール構造を選定します。



高温ファン

用途や使用温度により最適なファン形状や材質を選定。主要部は温度変化による伸縮や強度などに充分考慮しています。



多段ターボプロフ

複数のインペラと機械加工を施したケーシングにより高い圧力が得られます。風量・風圧などの条件から選定します。



単段ターボプロフ

小風量・高風圧に適し、効率も高く広範囲・高速回転で使用可。インペラの周速度は240m/s迄の実績があります。

お客様のこだわりに応えるための、昭和風力の「こだわり」

あらゆる条件を満たし、耐久性・安定性に優れた送風機であらゆる現場の環境を守り続けることが昭和風力の使命。熟練の職人技による内製化へのこだわりで、お客様の「環境」へのこだわりに応えます。



過酷でも稼働する高耐久性

火力発電所や焼却炉、特殊プラントなど、1000℃以上の高温や高圧の気体に対応できる堅牢な送風機に強みがあります。特に送風機の心臓部で高速回転するインペラは、遠心力により大きな荷重が掛かることも。創業以来培われた技術で、過酷な条件下でも安定的かつ確実に稼働する送風機を製作しています。数十年先の安定的な使用を視野に入れた耐久性の高い製品をお届けします。



24時間365日安定稼働

送風機は水を運ぶポンプと同じく、製造や処理の現場の気体運搬機械であり、現場にとってはなくてはならないものです。発電所や焼却施設はもちろん生産プラントにおいても、24時間365日その稼働を止めるようなことがないよう、信頼性の高い製品づくりを徹底しています。また、メンテナンスにも対応。数年おきのメンテナンスには現場に技術者を派遣し、迅速的確な処置を行います。



匠の技によるインペラ内製化

送風機の心臓部であるインペラは社内完全内製しています。一つひとつを社内の技術者が溶接で製作。クライアントの要求にミリ単位で応える緻密な職人技が昭和風力の強みです。溶接の後には試験機に掛けて重量のバランスを検査。わずか0.2グラムの誤差で左右のバランスが大きく狂う大型インペラでは、手作業で研磨して調整を行います。永年の技術の蓄積が、送風機の高耐久性と安定稼働を支えています。



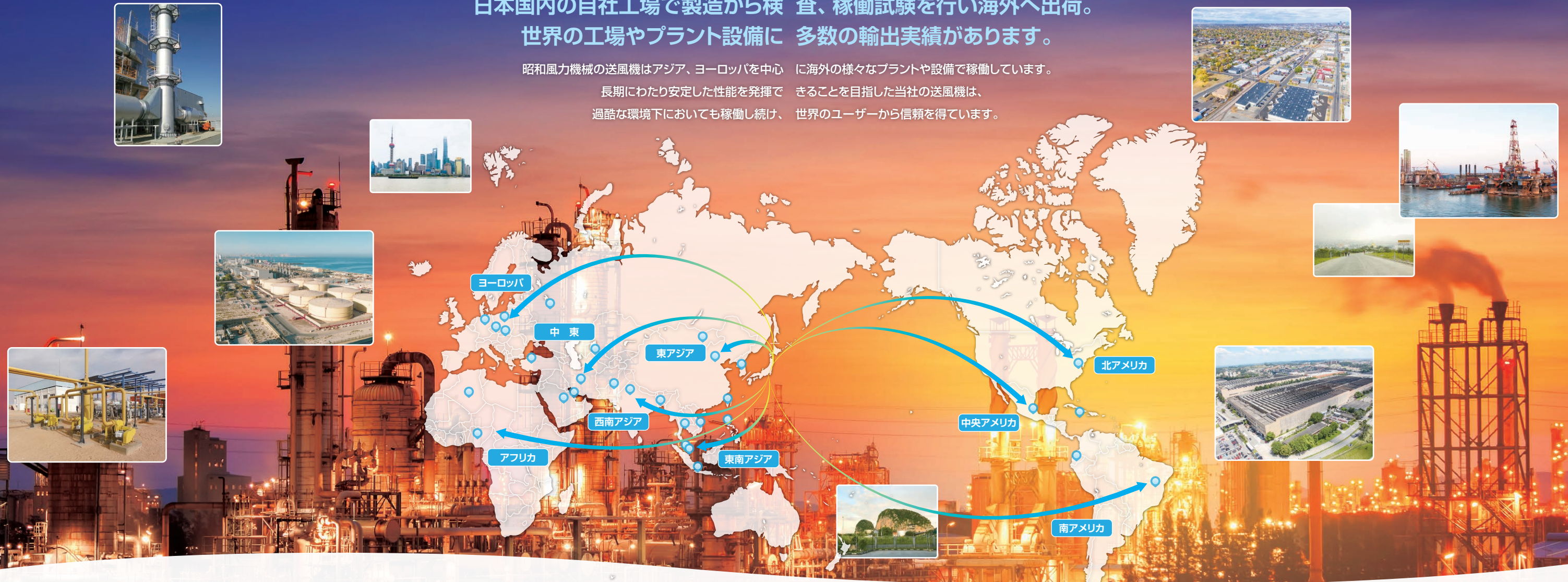
空気から特殊なガスまで

プラントの構造により、どのように気体を通き、どのように給気・排気するのは千差万別です。昭和風力はおお客様のご要望をしっかりと伺いしうえで設計。現場の規模や構造などの個性を十分に踏まえて設計します。また、空気以外の特殊なガスを扱う場合は、ガスの種類に応じて最適な材料を用いた特注の製品をご提案するなど、柔軟な対応と蓄積したノウハウで最適なソリューションをご提示します。

日本全国をはじめ世界中で稼働する昭和風力機械の送風機

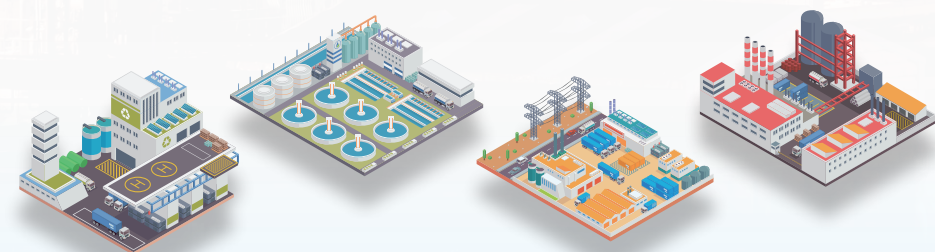
日本国内の自社工場で製造から検査、稼働試験を行い海外へ出荷。
世界の工場やプラント設備に多数の輸出実績があります。

昭和風力機械の送風機はアジア、ヨーロッパを中心に海外の様々なプラントや設備で稼働しています。
長期にわたり安定した性能を発揮できることを目指した当社の送風機は、
過酷な環境下においても稼働し続け、世界のユーザーから信頼を得ています。



民間企業やプラントメーカー、官公庁まで幅広く対応!

化学関連、石油関連、製鉄・鉄鋼関連、電力、ガス、自動車関連など、幅広い業種の民間企業プラントに対応。下水汚泥焼却、都市ごみ焼却、し尿焼却、穀類乾燥などの官公庁施設にも多数の実績があります。



化学	ガス	石油	製紙	製鉄所
自動車関連	非鉄金属	食品関連	発電所	ガラス
セメント	農業関連	産業廃棄物焼却炉	宇宙センター	下水処理場
浄水場	都市ゴミ焼却	し尿焼却	火葬場	穀物乾燥

納入実績国

- ・中国
- ・ロシア
- ・台湾
- ・アルジェリア
- ・ベトナム
- ・トルコ
- ・シンガポール
- ・チェコ
- ・マレーシア
- ・スロバキア
- ・タイ
- ・イラン
- ・インド
- ・ブラジル
- ・バングラデシュ
- ・メキシコ
- ・インドネシア
- ・アメリカ
- ・ナイジェリア
- ・フィリピン
- ・バーレーン
- ・ドイツ
- ・サウジアラビア
- ・ポーランド
- ・韓国
- ・エクアドル
- ・ウズベキスタン
- ・ジャマイカ
- ・パキスタン
- ・モンゴル

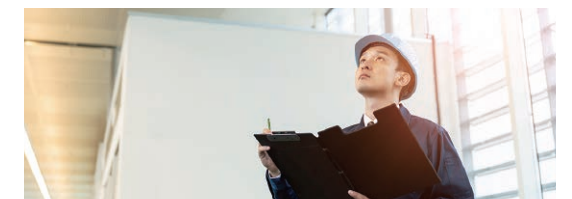
カーボンニュートラルに貢献する昭和風力機械の送風機

昭和風力機械は高効率な送風機の製造を通じて、工場やプラント設備の電力使用量の効率化を支援し、持続可能な社会の実現を目指しています。



工場の消費電力に影響を及ぼす「送風機の性能」

工場の効率的な電力消費のために高効率な送風機は重要な要素です。昭和風力機械ではインペラの内製をはじめ、設計から一貫生産体制で高耐久・高効率な送風機を提供することで工場の環境負荷低減を支援します。



性能を安定的に維持する「長期メンテナンス」

創業以来、一貫生産体制を実現してきた当社は、これまで製造した送風機の製造情報をすべて保有・管理しています。それにより長期メンテナンスが可能となり、常に100%の性能を発揮できるライフサイクルを実現します。

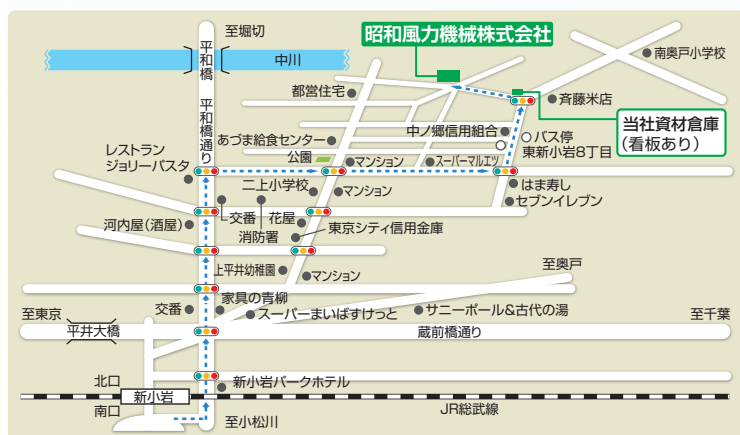
■ 会社概要

商号	昭和風力機械株式会社
設立	昭和38年4月3日
資本金	41,000,000円
営業の概要	多段ターボプロワ、単段ターボプロワおよびターボ・ラジアルファンの設計・製造・販売と、それらを使用する施設の計画・設計・現場工事一切の業務。
本社・本社所在地	〒124-0022 東京都葛飾区奥戸1丁目16番地3号
代表者	代表取締役社長 齋藤 茂
役員	取締役設計部長 田村 富良 取締役 加瀬 久美子 取締役製造部長 篠宮 照己
社員数	営業および事務関係など 14名 技術およびサービス関係 21名 製造関係 30名
工場施設の概要	事務所 510㎡ (2階) 組立工場 360㎡ 製缶工場 330㎡ 新機械工場及び更衣室 275㎡ (3階) 機械工場 82㎡ 倉庫 200㎡ 敷地 1500㎡
取引銀行	三菱UFJ銀行 小岩支店 みずほ銀行 葛飾支店

■ 会社沿革

1962年(昭和37年) 2月	昭和工機製作所を加瀬武雄が設立。
1963年(昭和38年) 4月	昭和風力機械株式会社と改称し代表者に加瀬武雄が就任。 資本金は750,000円。
1965年(昭和40年) 9月	資本金を1,500,000円に増資。
1967年(昭和42年) 6月	資本金を3,000,000円に増資。
1970年(昭和45年)	韓国に技術を輸出。 韓国経済企画院より許可を得て瑞原風力機械株式会社と技術提携契約。
1970年(昭和45年) 8月	資本金を6,000,000円に増資。
1973年(昭和48年) 7月	資本金を12,000,000円に増資。
1974年(昭和49年) 5月	昭風サービス株式会社を設立。
1975年(昭和50年) 4月	資本金を24,000,000円に増資。
1991年(平成3年) 3月	第二機械工場を建設。 マシニングセンターを導入し機械加工能力を強化。
1991年(平成3年) 12月	昭風サービス株式会社が葛飾税務署から優良申告法人として表敬状を頂く。
1993年(平成5年) 4月	資本金を36,000,000円に増資。
2000年(平成12年) 10月	東京都知事から加瀬武雄が東京都功労者の表彰を受ける。
2006年(平成18年) 10月	昭風サービス株式会社を吸収合併。 資本金を41,000,000円に増資。
2009年(平成21年) 3月	プラスト・塗装工場を建設し自社での一貫製作体制を構築。
2011年(平成23年) 9月	外務省の依頼により海外若手経営者団体の訪問を受ける。
2011年(平成23年) 11月	葛飾税務署から優良申告法人として表敬状を頂く。
2017年(平成29年) 4月	葛飾税務署から優良申告法人として表敬状を頂く。
2019年(平成31年) 3月	素材倉庫兼加工工場を建設。 レーザー加工機を導入し製缶部門の能力を強化。
2020年(令和2年) 5月	代表取締役社長に齋藤茂が就任。
2022年(令和4年) 7月	株式会社田島鐵工所より事業譲受。

■ アクセス



〒124-0022 東京都葛飾区奥戸1-16-3
TEL : 03-3692-2001 FAX : 03-3694-4719
<http://www.showafuryoku.co.jp>



電車

JR新小岩駅より徒歩約20分、車で約10分。

バス

スカイデッキたつみを渡り、JR新小岩駅東北広場11番バス乗り場より、「京成バス新小53 奥戸・青砥駅経由亀有行き」に乗り、東新小岩8丁目バス停で下車下さい。(乗車時間約10分)

タクシー

JR新小岩駅南口ロータリー乗り場から乗車。

下水・ゴミ処理									
納入先	設備名	用途	型式		風量 m³/min	風圧 kPa	温度 ℃	電動機 kW×P	回転数 rpm
和歌山県/伊都浄化センター	下水処理設備	曝気ブロウ	300φ	B6-C	134.6	64.2	20	190×2	3550
北上浄化センター	下水処理設備	曝気ブロウ	200φ	B9-C	45	70.56	20	90×2	2970
八戸市東部終末処理場	下水処理設備	曝気ブロウ	150φ	B8-C	36	64.6	20	75×2	2980
東京都/南部汚泥処理プラント	下水処理設備	流動ブロウ	600φ	B2-C	362	37.3	20	310×2	3570
		誘引ブロウ	No.11.5	TSB-C	649	12.3	40	220×4	1770
豊中市/原田処理場	下水処理設備	流動ブロウ	350φ	B3-C	120	37	20	132×2	3580
		誘引ファン	No.5.5	RSB-C	153	14	30	75×2	3580
浜松市新清掃工場	ごみ焼却設備	押込送風機	300φ	B3-C	112	29.2	37	90×2	3580
		誘引通風機	No.11	TOB-C	2493	7.6	182	470×4	1785
壬生町清掃センター	ごみ焼却設備	誘引送風機	No.10.5	TO-C	845	7.86	189	160×4	1785
		押込送風機	300φ	BO-C	65	21.5	20	55×2	3580

石油・化学									
納入先	設備名	用途	型式		風量 m³/min	風圧 kPa	温度 ℃	電動機 kW×P	回転数 rpm
コスモ石油(株)堺製油所	石油精製設備	Main Gas Blower	350φ	B3-C	153	37.3	50	160×2	3570
	原油多角化コーカー ヒータ設備	Induced Draft Fan	No.11.5	TO-C	1782	3.26	155	200×6	1170
		Forced Draft fan	No.9	TO-C	1074	2.94	16	90×6	1170
東燃ゼネラル石油(株)川崎工場	CO ₂ 送気設備	Raw CO ₂ Gas Blower	300φ	B4-C	97	54	40	150×2	2980
住友化学(株)千葉	廃液燃焼設備	燃焼ブロウ	800φ	BSB-C	730	25.5	20	450×2	2970
ヴァーレ・ジャパン(株)	硫酸製造設備	硫酸製造設備	500φ	B3-C	300	62.7	45	440×2	3570

発電所									
納入先	設備名	用途	型式		風量 m³/min	風圧 kPa	温度 ℃	電動機 kW×P	回転数 rpm
東京電力(株)富津火力発電所	コンバインドサイクル発電設備	GT排気フレームブロア	500φ	B2-C	166.4	23.77	21	140×2	2970
電源開発(株)竹原火力発電所	排水処理設備	酸化空気ブロウ	350φ	B7-C	121	90.49	30	280×2	3570
勿来/広野IGCC合同会社	石炭ガス化発電設備	燃焼用空気ブロウ	550φ	BO-C	318	22.49	40	200×2	2965
		排脱ガス吸引ファン	900φ	BSB-C	846	18.49	95	360×2	2960
電源開発(株)磯子火力発電所	硫酸製造設備	SO ₂ ブロウ	500φ	B3-C	270	47	45	320×2	2970
	排煙脱硫装置	再生塔熱風循環ファン	No.12	TSB-C	2144	5	340	380×4	1470
東北電力(株)柳津西山地熱発電所	硫化水素除去装置	プロセスガス送風機	400φ	B3-C	256	42	186	280×2	2970
		プロセスガス送風機	400φ	B3-C	211	50	40	280×2	2970
(株)輪島バイオマス発電所	バイオマス発電設備	排ガス送風機	350φ	B2-C	157	19.6	174	90×2	3580
		原料サイロ誘引ファン	No.9.5	TO-C	457	10	20	110×4	1785

製鉄所									
納入先	設備名	用途	型式		風量 m³/min	風圧 kPa	温度 ℃	電動機 kW×P	回転数 rpm
日本製鉄(株)名古屋	CGL設備	COGブースタファン	250φ	B7-C	80	34.5	38	90×2	3570
	脱硫設備	加熱ガス循環ファン	No.14.5	TSB-C	1883	4.4	350	270×6	1180
日本製鉄(株)瀬戸内	焼鈍炉設備	LNG昇圧ブロウ	150φ	B6-R	7.8	26	30	11×4	3750
広州JFE鋼板有限公司	CAL設備	CIRCULATION GAS FAN	No.13	RO-C	2900	5.88	50	500×4	1770
宝鋼湛江鋼鉄有限公司	CAGL設備	CIRCULATION GAS FAN	No.13.5	RO-C	2420	8.04	50	560×4	1770
JFEスチール(株)スチール研究所	フェロコークス設備	Cガスブロウ	150φ	B9-C	29	26.5	53	75×4	3550
大平洋金属(株)	フェロニッケル設備	熱風ファン	No.12	RSB-R	2022	2.45	650	200×4	1150

農業関連									
納入先	用途	型式		風量 m³/min	風圧 kPa	温度 ℃	電動機 kW×P	回転数 rpm	
JA あいち中央カントリーエレベータ	乾燥用送風機	No.10	AS-R	1740	1.07	45	65×4	790	
JAかもと鹿本ライスセンター	乾燥機用送風機	No.9	AS-R	1480	1.07	45	55×4	910	
JA 越後中央吉田カントリーエレベータ	籾殻乾燥機用送風機	No.7	TO-R	600	0.98	110	18.5×4	950	
福井県原種センター	消毒装置乾燥用送風機	No.3.5	TO-R	100	0.88	40	3.7×4	1740	
秋田県象潟町カントリーエレベータ	排ワラ移送用	No.3.5	RO-R	34	2.65	20	3.7×4	2500	

食品関連									
納入先	用途	型式		風量 m³/min	風圧 kPa	温度 ℃	電動機 kW×P	回転数 rpm	
キリンビール(株)取手工場	曝気ブロウ	300φ	B7-C	108	64.23	40	160×2	2970	
昭和産業(株)鹿島工場	空気輸送用ファン	No.4	RO-R	50	6.87	20	18.5×4	3150	
三和油脂(株)北海道工場	原料ドライヤー用排風機	No.5	TO-C	110	1.77	65	5.5×4	1470	
北海道日高乳業(株)	排風ファン	No.9	TO-C	842	4.42	77	90×4	1485	
よつ葉乳業(株)根釧工場	排風機	No.8	TO-C	1450	5.8	15	220×4	1785	