

1954年設立の空調設備設計施工の大冷工業（本社名古屋市中区東桜2の16の36、大塚泰裕社長、電話052・931・8965）。「空気・水・熱」を効率的に活用し、工場の省エネを実現している。近年は作業エリアが暑い工場を冷やす独自の省エネシステムを拡販するなど、環境に配慮した経営に力を注いでいる。

主な事業内容は、空調や給排水衛生、冷凍冷蔵設備などの企画・設計・施工に加え、三菱重工冷熱機器の販売など幅広い。強みは、冷熱や給排水をはじめとする設備技術を核に、設計から施工、サービス、メンテナンスまで自社で一貫対応できるところだ。

取引先は官庁に加え、自動車関連や工具メーカー、建設業な

大冷工業

ニーズが高まる環境・省エネ分野を強化している大冷工業（本社）



9月期の売上高は63億円。今期も増収を計画する。

最近、特に力を入れているのが、環境対応策。1998年に環境開発部を立ち上げ、さまざまな省エネにつながる製品の提案を強化。2004年には環境マネジメントシステムの国際規格「ISO14001」の認証を取得した。

同社が提案する省エネ設備のなかで、特に引き合いが増えているのが、2008年に販売を開始した暑熱対策の「クールジェットシステム」。

気化式涼風装置を工場の入り

省エネ設備トータル提案

ど大手企業を中心に数多い。業ク後は一時的に伸び悩んだものの口に設置し、通路から大風量の積も堅調だ。リーマン・ショックの、安定的に推移。2010年冷風を工場の隅々まで搬送。気温

好評で5度下げる体感

暑熱対策向け工場

流と冷風によって体感温度を約5度下げる。一般的な空調に比べインシャルコストが7割、ランニングコストが8割、それぞれ削減できる。

提案先は、熱処理やアルミダイカスト、樹脂成形、鋳造、鉄鋼など、作業エリアが暑い工場。デンソーの西尾や安城の工場で採用されるなど、中部地区の大手製造業を中心に実績を持つ。

発売からすでに4～5年経過しているが、引き合い件数は年々、倍増のペースで伸びている。今年は初めて海外にも展開した。

東日本大震災や中部電力の浜岡原発停止を受け、中部地区の企業の省エネのニーズはさらに高まっている。同社の環境対応製品がさらに威力を発揮しそうだ。

▲月曜に掲載