

FRUEHAUF Fan

2007 Summer Vol.4

[フルハーフ・ファン]

特集: エイエスエムトランスポート株式会社



生花常温
輸送車

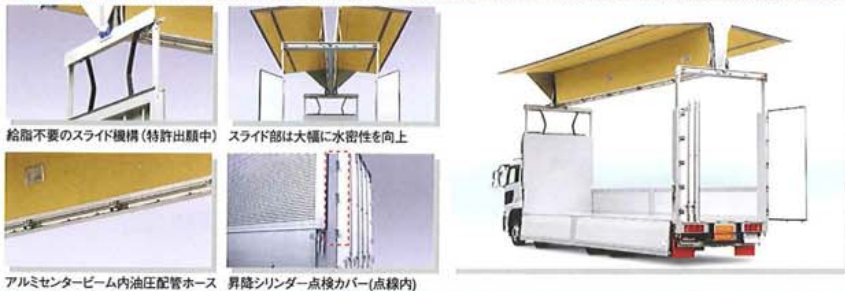
エイエスエムトランスポート株式会社
代表取締役社長 工藤 昭文 氏

リフト量800mmのハイリフトウイング フルハーフ スーパーリフト80」を新発売

日本フルハーフは、大型トラック用ハイリフトウイング「フルハーフ スーパーリフト80」を、6月4日より全国斉に発売開始しました。ハイリフトウイングはウイングルーフボディの側面開放機能に加え、前後のフレーム上部枠を含むルーフ部を上昇させる機能を持たせたもので、フォークリフト等での荷役作業に対して積荷との余裕寸法が確保できます。

「スーパーリフト80」は国内最大級のリフト量800mmを実現、大幅な荷役効率の向上が図れます。ルーフを上昇させるスライド機構は新設計で、耐久性・信頼性に優れ、給脂不要な構造を採用。ポスト部がグリス等で汚れることなくスムーズに昇降します。

スライド部は水密性も向上、荷室内の油圧配管ホースはアルミセンタービーム内を通しており、信頼性を高めています。その他、昇降シリンダーの整備性向上、左右のウイングを30cm以上開けないと昇降できない安全装置を装備しています。ウイングトレイ用「スーパーリフト80」も同時に発売開始しました。



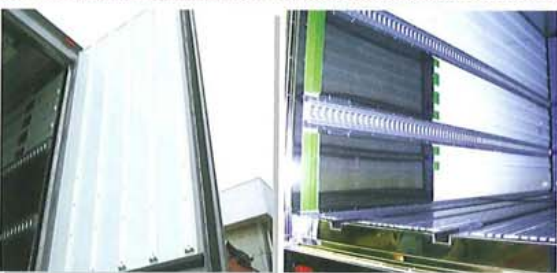
給脂不要のスライド機構 (特許出願中) スライド部は大幅に水密性を向上

アルミセンタービーム内油圧配管ホース 昇降シリンダー点検カバー(点検内)

大型サンドイッチパネル冷凍パン 超軽量型新登場

日本フルハーフは、徹底的な軽量化を図った大型サンドイッチパネル冷凍パン「冷凍パン」を6月4日より全国斉に発売を開始しました。木材レス構造の徹底や、サイドドアのフレーム構造の見直し、軽量化な樹脂材の拡大採用などにより、従来型との比較で最大で450kgもの軽量化を達成しています。

また、細部にいたるまで断熱処理を徹底し、新型ガスケットの採用などで保冷性も向上。冷凍機が直結式でもサブエンジン式でも優れた冷却性能を発揮します。加えて、ノンフロア断熱材、ノンクロムアルミ板を採用するなど、より環境に配慮した設計となっており、さらにスタイリッシュな洗練も図りました。



リア軽量ドア/樹脂製エアリブ

床下ベニア材の腐止などでフロアを軽量化

日本フルハーフグループの全国ネットワーク

フルハーフはISO9001/14001の認証を取得し、環境にやさしく、高品質の製品と高信頼のサービスをお届けしています。

営業品目: アルミバン、保冷・冷凍車、ウイングルーフ車、各種トレーラー、各種コンテナ、各種部品、修理

本社: 〒243-0281 神奈川県厚木市上依知上ノ原3034 Tel.046(285)3111(代)
東京事務所: 〒140-0001 東京都品川区北品川11-20-9(ダヴィンチ品川ビル) Tel.03(3474)5720(代)

生産拠点: 苫小牧/石岡/厚木/滋賀/岡山/佐賀

販売拠点: 北海道 011(723)8750 / 盛岡 019(672)5472 / 仙台 022(783)8831 / 新潟 025(243)0520 / 石川 0299(24)1275 / 北関東 048(661)9051
千葉 043(287)9711 / 東京 03(3863)8011 / 多摩 042(655)5855 / 横浜 045(662)2710 / 厚木 046(294)5010 / 静岡 054(285)3397
北陸 076(232)5588 / 名古屋 052(532)7051 / 大阪 06(6390)8257 / 神戸 078(856)9230 / 岡山 0869(84)4300 / 広島 082(262)2005
四国 087(863)6078 / 九州 092(282)9600 / 南九州 099(284)1634



業界 NEWS



2005年度実績値のCO₂削減量発表 トラックは目標の倍以上の削減を達成しました

5月8日、国土交通省は運輸部門におけるCO₂削減量の暫定評価をまとめました。政府の京都議定書目標達成計画の見直し作業の一環として行われたものです。運輸部門の対策のひとつであるトラック輸送の効率化は大幅な削減効果が現れており、2002年度比の

CO₂削減量は、2010年度目標の520万トンに対して2005年度実績値ですでに1054万トン。倍以上の削減を達成するという、目標を大幅に上回る水準となりました。これは、車両の大型化や自営転換などが進んだためです。運輸部門全体の2010年度の排出量目標

は2億5000万トン。今後もこれまでの対策が着実に進むと仮定すると、排出量は2億4500万トンとなり目標を達成しますが、一部の対策効果が低く推移して目標未達となる可能性もあり、各対策の見直しと強化が必要と指摘されています。



エイエエムトランスポート株式会社
代表取締役社長 工藤昭文氏

日本フルハーフにおまかせ!

Request リクエスト

Response レスポンス



（左）日本フルハーフ株式会社
設計部 温度管理車グループ
管理監督
（右）
仙台支店 支店長 鳥越高博
（左）
仙台支店 渡邊秀光

生花は従来、ダンボール箱に入れて低温で輸送していました。しかし、出荷や荷降ろしは常温で行うため、花には温度の高低による「温度ストレス」がかかり、鮮度が損なわれてしまいます。そこで当社が、関西の卸市場、鶴見花きと、松下電工との連携で開発したのが、光による生花常温輸送システムです。生花はバケツに立て、冷陰極管という熱を出さない蛍光灯の光を12時間周期で当てて光合成を促し、新鮮な状態で運ぶというものです。ダンボール箱を使わないので、ゴミの減量というメリットもあります。まず、その照明器具を装備したコンテナで試したところ、結果は良好でした。ただ、コンテナは回収などにコストがかかるため、車両に直接取り付けたいと考え、日本フルハーフさんをお願いしました。思い描いていたものが形になって感無量です。今後は運用しつつ、一層の改良をはかりたいですね。大型車に装備したり、3段積みできないかと考えています。このシステムは、花き市場を一新する存在にもなるでしょう。

- 1 生花常温輸送用照明器具を装備したい。
 - 2 2段積みをしたい。棚板は花の高さに応じて組み換えたい。
 - 3 下段に積んだ花にも光を照射したい。
 - 4 照明の配線と点灯スイッチは複数に分散させたい。
- ▶ 複数の会社が連携した、かつてない車両を生み出すプロジェクトのご要望にお応えいたしました。
 - ▶ 強度に優れるマルチボードの採用で、棚板の組み換えを可能にしました。棚板はたわみが少なく軽量のアルミ製にしました。
 - ▶ 棚板にも照明を内蔵。また、空荷時を考慮し、取り外した棚板は薄く小さく積み重ねるようにしました。
 - ▶ 照明は5列に分けて列ごとに独立して配線しました。省電力目的だけでなく、故障の際に影響を小さく抑える多系統化でもあります。

花という生き物を、人工の光を当てることで新鮮なまま輸送する、というこれまでにない取り組みですから、開発はゼロからのスタートでした。特に苦心したのは配線です。天井分60個、棚板分60個の照明器具を点灯させるケーブルは太くて本数も多く、しかも5列分を独立させたままバッテリーにまでつなげる必要がありました。これだけの数の照明を持つ荷室はかつて手がけたことがないため、熟慮を重ね、限られた空間をフルに使って配線しました。マルチボードは従来の花き輸送にも使われており、その強度や品質は以前からご好評を得ていましたが、棚板は全くの新設計です。照明器具を内蔵するため、木製に比べてたわみの小さいアルミ製です。また、使用時だけでなく、取り外した際の収納まで考慮して設計しました。今後も、大型車への搭載などお客様のご要望に応じていきたいです。

①120個の冷陰極管

天井分60個、棚板分60個の冷陰極管の光で生花に光合成を促し、鮮度を保つシステム。作業時には荷室内の明かりとしても活用できます。



②5列の配線

5列に分けた配線はスイッチも独立しているので、使わない部分は消灯できます。また、この多系統化によって故障時の影響も小さく抑えられます。



③薄くした断熱材

基本は常温輸送のため、荷室の断熱材は薄くて済み、イニシャルコストを低く抑えています。冷凍機は照明器具故障時などに備えてのものです。



生花に光を浴びせて新鮮さを保ち 常温で輸送する画期的システム



④高さを変えられる棚板

小さな鉢植えから大きなユリまで、積荷の生花は大小さまざま。積荷に合わせて棚板を取り外し、高さを変えることができます。



⑤棚板は収納にも配慮

内蔵照明などのため凹凸があり、そのままでは積み重ねられない棚板ですが、2枚1組の組み合わせでフラットになり、コンパクトに積み重ねられます。



⑥フルハーフ マルチボード

単なる板に開孔したものではなく、押し出し材に孔を開けているため強度が高く、摩擦が少ないことが特長です。フルハーフ マルチボードは日本フルハーフのオリジナル商品です。



高い進取の志を持つ 冷凍・冷蔵輸送のエキスパート

山形県酒田市に本社を置くエイエエムトランスポート株式会社は、冷凍・冷蔵輸送に特化した輸送企業。宮城県仙台市と千葉県柏市に営業所を置くほか、本社には3棟の冷蔵・冷凍倉庫を所有しており、保管まで含めた総合的な物流を手がけている。

主な積荷は、青果類、ハム等の肉製品、そして生花。生花は、山形県から京阪神地区へ運ぶのが主な運行で、鮮度向上は以前からの課題だった。工藤社長は昨年秋、卸市場の株式会社鶴見花き、松下電工株式会社から発表された、光による生花常温輸送コンテナに着目。鶴見花きに相談を持ちかけ、松下電工株式会社の力も得て、3社の異業種連携により、中型トラックによる生花常温輸送システムを作り上げた。



（下）この車両の発表会でドライバーを務めた社長のお嬢さん、工藤聖妃子氏。

会社概要

会社名: エイエエムトランスポート株式会社
 本社: 山形県酒田市京田2-1-11
 設立: 1985年
 代表者: 代表取締役社長 工藤昭文
 従業員数: 70名
 保有車両台数: 65台