MORI

総合商社

冷凍・空調機器を扱う総合商社です。
付き合いをさせていただいております。
、創業者である故三森武雄が繰り返し
文をいただいた夜中であろうと入手
、徒歩でお届けしたと伝わっています。
様第一』の方針を貫いてまいりました。
あらゆるニーズのデリバリーを可能に
ネスチャンスに役立つ情報収集力は、
です。冷凍機器に関する調達、情報、
届けし、お客様のビジネスの支援力

よう、誠実に営業を続けてまいります。

京都豊島区巣鴨1-43-2
1　FAX03(3946)3683
.co.jp/

ISO14001 認証

●代理店 パナソニック㈱
パナソニック産機システムズ㈱
㈱不二工機
東芝キヤリア㈱

●特約店 ダイキン工業㈱
㈱極東商会
因幡電機産業㈱

株式会社 富士商
E-mail kk-fjs@fuji-shou.co.jp
http://www.fuji-shou.co.jp

本社 東京都台東区千束2丁目20番3号
TEL 03-3876-1431 FAX 03-3871-2553
第一倉庫 東京都台東区千束2丁目12番2号
第二倉庫 東京都台東区入谷2丁目21番1号

計装・制御の本流周知へ

CAREL Japan

CO_2レンジでプレゼンスを

代表

冷媒用各種弁類である冷凍空調機器ならびに、有機溶剤であるVOCなどのガス回収装置といった環境機器を取り扱うモリカワ（社長＝森川毅氏、本社・東京都豊島区東池袋5－45－5）は、昨年4月1日付でグループ企業・森川グループの基軸企業でもある森川産業のバルブ製品製造事業を吸収合併し、製販一体のメーカーとして生まれ変わった。

さらに一昨年3月には次世代への継承を旨に世代交代として前取締役副社長であった森川毅氏を社長に昇格させるなどスピードを持った事業展開を推進させている。

この事業統合は今後の森川グループの将来を見据えることでも大きなターニングポイントとなった。モリカワの前身は1945年（昭和21年）に森川寿氏（森川毅会長の実父で森川毅社長の祖父）の手により軽合金鋳造の製造（その後、精密鋳造、自動車部品の製造を主力とする）を目的に興した森川産業が1961年（昭和36年）にバルブ機械工場を新設し、その2ヵ月後に総販売元として森川興業（現・モリカワの前身）を創設し、森川産業では鋳造、加工、組立、テストの一貫生産体制で稼動開始するとともに一方では各種冷凍冷房用バルブの販売を開始した。

現在のモリカワの社名は1965年（昭和40年）の森川バルブへの社名変更の後、1998年（平成10年）に森川バルブと森川産業・東京事業所を統合し変更した。同様に森川産業（社長＝森川潤一氏、長野県千曲市）、騒音防止機器、局所排気装置の設計施工、販売を手掛けるコトブキ通商（社長＝森川英樹氏、長野県千曲市）。そしてモリカワはそれぞれ同グループの森川寿氏の長男、次男、三男へと継承されたのち、さらに現在、それぞれの長男へとバトンが渡され、実に三代に渡り、森川家が継承を行い、何れも企業発展を果たしている。

◇

2019年、製販一体でのシナジーは生まれたのか、猪俣恵津夫執行役員に聞いた。「新体制となり、意思決定が早まることで部門間での調整力など確実に相乗効果は生まれている。同時に個々の社員の気持ちが変わるということは、従来のモノづくりそのものへも変化が生まれているが、本格的に再編の成果が見られるのは2020年からとなるだろう」とし、この間、凡そ半期を掛けて経費の掌握や、製造原価の精査など収益力の改善にも取り組んできたものとした。

さて2019年の業況については昨年10月11日より、東日本全域に猛威を振るった台風19号被害については同社発祥の地でもある長野県でも千曲川の決壊など被害が心配されたものの、幸いにも森川グループの関連施設は難を逃れたが、部品の調達先にあたる企業が被災。現在も復旧に葬れた取組みが行われている。こうしたなかにあって2019年の同社業況は、概ね冷凍空調分野については、平年並みを維持し堅調に推移した。

また製品傾向としてはバルブ事業部が冷媒用各種弁類　とエマソン社の自動制御機器、また日機装のノンシールポンプなどを扱うが、2016年より標準品のモデルチェンジとして大型弁類Mシリーズを主力各種弁類の標準品において、冷媒の高圧化への対応を目的に設計圧力を5MPaへ仕様変更し供給を開始した同社だが、3年が経過し認知とともにスペック・インなども順調に推移。

高圧化対応の大型を含む弁類は逆止弁、吸込管主弁、安全弁などを中心に従来標準仕様としてきた設計圧力3・2MPaから全てにおいて5MPaまで高圧・高気密化と外部漏れについてはシールキャップ方式を採用した。これにより新冷媒であるHFC系（R410A、R32）のほか、自然冷媒であるアンモニア（NH3）やカスケード方式において使用されるアンモニアとCO_2の二元冷凍システムなどへも標準品での対応が可能となった。

他方の環境事業部では有機溶剤ガス回収装置REARTH®シリーズを展開しているが、一昨年となる2018年には圧縮深冷凝縮方式はそのままに、モリカワ独自の特殊吸着剤を搭載し、回収液品質を高め、次世代フッ素系溶剤（HFO系）の回収再利用を可能にした新型溶剤ガス回収装置「REARTH®Sシリーズ　F型」が日本産業洗浄協議会　産業洗浄優秀新製品賞を受賞し、市場の支持を得るに至っている。

◇

新年度についての予測としては夏場以降の需要に勢いが見られないとしつつも今春以降の需要獲得に注力していくものとした。さらに今後に繋がる施策として昨年11月には2名の新規採用を行い平均年齢の"若返り"も積極的に行っている。「現場が若返り、ベテランのいるうちに技術の伝承も図っていく必要がある。10年を一括りとして捉え世代間の溝を埋めていくことで本来の次世代継承を進めていきたい」と森川毅社長は話す。

モリカワ

製販一体でシナジーも徐々に
大型弁類Mシリーズも好調に推移

森川　潔会長

森川　毅社長

猪俣　恵津夫執行役員

冷凍システムでの適切な圧力範囲（低圧・中高圧・高圧）を選択できるPT5型圧力トランスミッタ㊤と新型溶剤ガス回収装置「REARTHR®Sシリーズ F型」㊦

冷媒製品

Lonworks）及び物理的サポートではRS485、Ethernet、Can、Konnex、FT-10の設定が可能となることで高度な要請に応えることができる。またUSBのポートは"ホスト"と"デバイス"のバージョンがあり、pCO+を標準USBペンドライブによってプログラム、あるいはPCにシリアルコンバータ不要で接続することができる。

このpCO5+は系統施設関連、ヒートポンプ関連、コンプレッサ、FRL製品などへの使用が最適としている。

◇

さてCAREL本体の動向としては2019年度期の売上高（19年9月末）が2億4770万ユーロ（約300億円）に達したが、昨年9月にはカナダの加湿システムのディストリビューターであるエネルソル社を吸収合併した。加えて同年11月にはベルギー王国・ブリュセルで開催された欧州中小企業賞2019において「インターナショナル・スター」賞を受賞した。欧州委員会がモデレートし、学界、資産管理、仲介、メディアの代表者で構成される高レベルの独立陪審員らにより決定。受賞理由としては新しい市場や既存の市場への進出により、国際的に最高のパフォーマンスを発している企業であるというもの。

デジタル入力（電圧フリー）、アナログ出力（PWNまたは0～10V）が機能するほか、各種アプリケーション用センサーでは幅広い選択（NTC、PTC、PT100、PT500、PT1000、0～1V、0～5V、0～10V、0～20mA、4～20mA）が可能となる。

さらに電子膨張弁とバックアップ電源を統合制御するEVDEVOドライバーにより、停電時にはステップ式電子膨張弁が全閉する仕組み。

接続性としては5つのシリアルライン（うち3

大阪府から感謝状
ケンマグリーンイ

社の増進に寄与したとして、大阪府から功績が称

環境と省エネをテーマに冷熱空調業界の明日に応える　ミナモト
冷凍空調機器・部材は、ミナモト