

# 片木アルミニウム製作所

## 本社工場のHC6段圧延機 全面改修を完了

3億円投資 生産効率・品質が向上

面改修を完了、同機は本格生産を開始した。投資額は約3億円。

片木アルミニウム製作所（本社・大阪府泉南市信達市場2045、社長・片木威氏）はこのほど、本社工場のHC6段圧延機の全

「このHC6段圧延機は1976年に日本のアルミ圧延会社で初めて導入したもので、老朽化が課題だった。改修工事は当初、今年5月と8月の2期工事を計画していたが、新型コロナウイルス禍の影響で9月1カ月間の工事に変更した。工事期間中、工事関係者にはマスク着用や毎日入場の際の消毒と検温を義務付け、できる限りの新型コロナウイルス感染対策を行った」（片木社長）。

圧延機の主要仕様は

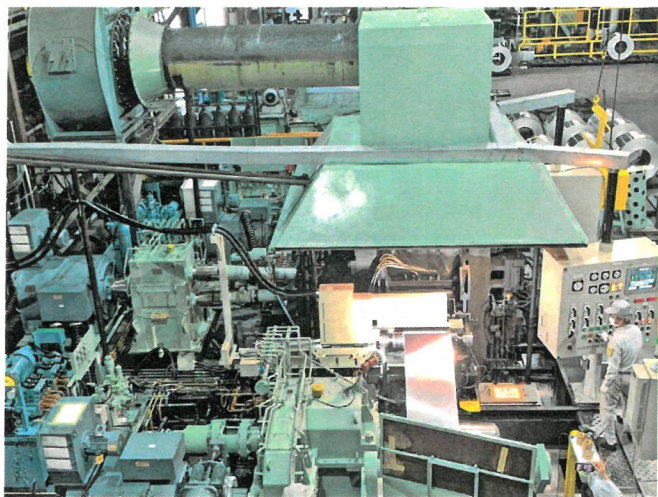
アルミニウム板厚0・15〜0・7ミリ、板幅330〜620ミリ、リール巻径400／1000ミリ、ライン速度が毎分200回転。

今回の改修では直流機だったミルおよびリール電動機を交流電動機に更新し、それに伴い制御盤も一新した。油圧系統も全面改修し、ロールクラウンを防止するための熱交換器も導入した。

従来の接触型厚み計による機械式の圧下方式ではアルミニウム板厚1ミリに対してプラスマイナス10ミリの精度だったが、今回導入したX線厚み計によるサーボ式圧下方式のA

G C制御では板厚1ミリに対してプラスマイナス5ミリの精度のアルミニウム板が製作できる。このAGC制御の微調整工事は今年中に予定している。

全面改修により、機械の老朽化による故障は無くなる。生産効率があがるとともに、製品品質が向上する。高品質を要求する顧客にも対応が可能となり、これを機に拡販を目指す。「今回の工事は新型コロナウイルス禍の影響で今年中の完成を諦めかけたが、関係者の努力により、どうにか完成をみた。関係者の皆様に感謝申し上げます」（片木社長）。



本社工場のHC6段圧延機