

## 新冷間圧延機の竣工式・起動式を執り行いました

当社は2024年12月13日、川崎製造所(川崎市川崎区)の薄板工場内に導入した新冷間圧延機( )および建屋増築の竣工式・起動式を執り行いました。

当社は新冷間圧延機の名称を「No.4 HZR」と命名しました。薄板冷間圧延ラインの4号機として導入したため、頭に4を付記し、硬質なステンレス圧延に適した20段圧延機の中でも最新の分割ハウジングタイプであるHZミル(メーカー呼称)のHに、当社関係者の強い思いとして以下の意味を込めました。

- ・Human-friendly : 作業環境改善、各種自動・学習機能による作業者の負荷軽減
- ・High-performance : 高生産性、高操作性、高板厚制御性、高形状制御性など優れた機能

### 竣工式・起動式の様子

式典には建設工事関係者および当社関係者を合わせた約70名が出席しました。地元の川崎大師に所在する若宮八幡宮の神主による神事が厳かに行われ、川崎製造所長の早川尚により起動ボタンが押されると、新冷間圧延機が稼働を開始。その後、社長の浦田成己の施主挨拶をもって式典は滞りなく完了しました。

なお、新冷間圧延機は最終的な試運転を経た後、今週より本格稼働を予定しております。



竣工式神事



施主挨拶(代表取締役社長 浦田)



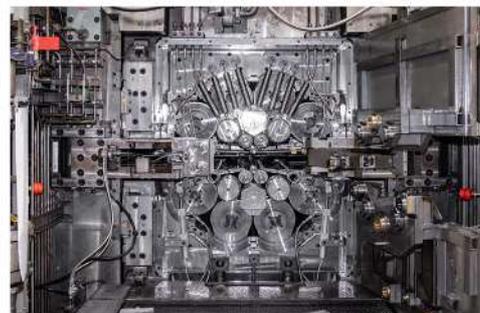
川崎製造所長 早川による初起動

### 新冷間圧延機の特徴

新冷間圧延機に採用されているスプリットブロックの方式は、ロール群を支えるハウジングが上下に分割された構造となっています。このハウジングの分割により、圧延のロール間隔が大きく開けられ、通板作業の容易化や設備トラブル時の処置作業時間の短縮が図れるようになります。また、従来では測定できなかった圧延時の反力測定も可能になり、高性能な自動制御機能と組み合わせることで、オペレーション負荷が大幅に改善されます。



新冷間圧延機ライン



新冷間圧延機ハウジング内部

今回の高効率冷間圧延機の導入により、当社はさらなる品質向上や薄物化のニーズに対応するとともに、安定供給体制の構築と省力化をともなう作業環境の改善を進めてまいります。