

2010 年 12 月 20 日

報 道 各 位

JX 日鉱日石金属株式会社

当社倉見工場の精密圧延工程における「面削ライン」の更新について

JX 日鉱日石金属株式会社（本社：東京都千代田区大手町二丁目 社長：岡田昌徳、以下「当社」）は、倉見工場の精密圧延工程において、新規面削ライン（以下「新設備」）を導入することとしました。投資額は約 14 億円です。

倉見工場では、ハイパーシリーズ製品*1，コルソン合金，チタン銅といった高機能の精密圧延品を生産しています。（倉見工場の製造能力は、現行の人員体制で 4200 トン/月です。）その上工程（溶解鑄造 → 熱間圧延 → 面削 → 冷間（素条）圧延 → トリミング）の一部である面削工程*2において新設備を導入するものです。

また、新設備は面削精度，表面品質，通板速度，切削屑処理等において最新の技術，ノウハウを盛り込んでいます。チタン銅のような切削が難しい精密圧延品を含め，歩留・品質・生産性・メンテナンス性等の向上が図られ，従来にも増して高品質化，生産性の向上，操業の安定，コスト削減等を見込むことができます。

また，切削屑はこれまで一部品種の溶解原料化が困難でありましたが，最新の切削屑処理技術を導入し，直接溶解原料化を可能とすることにより環境負荷軽減にも大きく貢献することができます。

当社は，高品質・高機能の精密圧延品の供給体制を一段と充実させ，従来に増してユーザー・ニーズに迅速かつ的確に応えてまいります。

*1 ハイパーシリーズ製品：

従来材と合金成分を変えることなく、加工プロセスの精密制御により「高強度と高加工性」の両立を実現させた当社独自の開発品です。ハイパーりん青銅、ハイパーチタン銅等の製品群を有します。

*2 面削工程：

熱間圧延後の板厚約10mmの段階で、表面の酸化層、エッジ端部の製品不可部が切削除去する工程です。面削工程は、製品の品質と特性を左右する非常に重要な工程です。

ご参考：倉見工場における精密圧延品製造プロセス

