

小型圧延機 仕様書

令和7年6月

地方独立行政法人大阪産業技術研究所

森之宮センター

1. 調達背景及び目的

チタン系形状記憶合金（生体材料としての適用）や、アルミ/銅の突合せ接合材（次世代リチウムイオン電池などへの適用）の「薄板化」のために必須の装置である。

2. 調達物品の名称、数量及び構成内訳

名称： 小型圧延機

数量： 1 式

内訳： 小型圧延機本体 1 式

3. 機器の性能、機能、規格等

3-1. 小型圧延機本体

3-1-1. 本体取り付け架台等により床上型とし、設置面積が 400 mm×750 mm 以下（操作部などの突出部を含めた装置幅が 1000 mm 以下）、装置高さが 1500 mm 以下であること。

3-1-2. 電源が AC200 V 3 相、100 A 以下、ケーブル長は 10 m、受電部はブレーカーの端子台に接続できること。

3-1-3. 上下 2 本の冷間フラットロールを有する二段圧延機であること。

3-1-4. ロールは、焼入れ深度 10 mm 以上、硬度 Hs90 以上、フレ精度 3/1000 以下、円筒度 5/1000 以内、ペア差 0.03% 以下であること。

3-1-5. 最大圧延荷重が 5 トン以上であること。

3-1-6. ロール寸法が、幅が 100～105 mm の範囲のいずれかで、かつ直径は 62.5～64.5 mm の範囲のいずれかであること。

3-1-7. ロール間隙を最大 10 mm に設定できること。

3-1-8. インバータ可変速によりロール周速を 0.5 m/分～8 m/分の範囲で任意に設定できること。

3-1-9. ロール回転を即座に止めることのできる非常停止スイッチをロールの入側と出側それぞれの適切な箇所に計 2 つ以上設けること。

3-1-10. ロール交換は、メーカーの保守サービスを利用せずに、職員が取扱説明書に従って行えること。

3-1-11. 冷間フラットロールは、装置に組み込み済みの 1 組に加えて、同じ仕様の交換用ロール 1 組を付属すること。

4. 設置場所

大阪府大阪市城東区森之宮 1 丁目 6 番 50 号

地方独立行政法人大阪産業技術研究所 森之宮センター 熱処理室（X2 号室）

5. 納入期限

令和 8 年 3 月 19 日（木）

6. 検査

検査項目は以下の通りとする。

- ・員数検査
- ・外観検査
- ・性能検査

なお、検査用の試料及び消耗品は受注者が用意すること。

7. 職員研修

本装置について取り扱い方法などに関する研修を当研究所職員に対して行うこと。

なお、研修用の資料、必要な試料および消耗品等は、受注者が用意すること。

8. その他

- 8-1. 装置の搬入、設置または据え付け、調整、研修および検収に要する諸費用は受注者の負担とし、受注者が所定の納入期限までに速やかに行うこと。
- 8-2. 装置の搬入、設置または据え付け、付帯工事、接続作業および調整等を行うにあたっては、事前に担当者とは十分協議すること。また、これらの実施にあたっては、当研究所の業務に支障をきたさないよう十分に配慮すると共に、万一、業務や建物設備等に損害が生じた場合は、受注者の責任において、これを補償すること。
- 8-3. 装置の操作方法に対して疑義が生じた場合には、日本国内にサービス拠点を有し、技術員による派遣指導、教育、技術的相談またはその他の適切な方法によって速やかに応じられる体制が整えられていること。
- 8-4. 装置納入後 1 年を装置の保証期間とし、正常な使用状況において発生した故障については、消耗品を除き速やかに無償にて修理または交換すること。
- 8-5. 装置納入後 1 年経過後の有償期間においても、故障が発生した場合は、速やかに故障部品の納入や補修を行うなどの措置を講じ、当研究所の業務に支障をきたさないようにすること。
- 8-6. 当該装置が製造中止になったとしても、製造中止後 7 年間は装置の性能維持に必要な部品の供給を確保すること。
- 8-7. 装置の性能維持に必要な部品を供給することができる工場を有し、速やかな部品供給を行うことができる体制であること。
- 8-8. 装置の説明、使用方法、点検方法、トラブル時の対処方法などを記した日本語のマニュアルを 1 部提出すること。
- 8-9. 機械に関する危険性等の通知について規定している労働安全衛生規則第 24 条の 13 に基づき「残留リスク一覧」を提出すること。
- 8-10. 本仕様書に定める以外の項目で疑義が生じた場合は、双方協議のうえに対応すること。

以上