



会社案内

A large, stylized graphic of interlocking gears or circular paths in various shades of blue, with some segments in red, green, and yellow. The gears are arranged in a complex, overlapping pattern that fills the right and bottom portions of the page.

未来ロール、  
始まる。

日本アドバンスロール株式会社

# 技術を鍛え、 未来を造る。



日本アドバンスロール株式会社は、2018年3月、新たな一歩を踏み出した“鍛造ロール専門メーカー”です。

ビルや道路、自動車や電気製品、タブレットやスマートフォンなど、私たちは多くのモノに支えられ社会生活を送っています。これらのモノづくりの基盤となる多種多様な素材を使いやすい形に成型する圧延設備の重要な部分を支えているのが、私たち日本アドバンスロール株式会社の鍛造ロール技術です。

日本アドバンスロール株式会社は、株式会社日立製作所の鍛造ロール部門として培った経験と実績を生かし、鍛造ロール専門メーカーとして、お客さまや時代のニーズにお応えし、開発から製造、販売ならびに保守・サービスをワンストップでご提供する“ベストパートナー”となるべく、東京貿易グループの一員として、従業員一同、更にグループシナジーを活かした活動を展開してまいります。

限りない可能性を秘めた未来に向けて挑戦する私たち日本アドバンスロール株式会社に、どうぞご期待ください。

代表取締役社長 長野 秀樹

事業分野

コンサルティング

技術開発

高品質ロールの製造

保守・メンテナンス

## 環境方針 (SDGsへの取組み)

日本アドバンスロール株式会社は、『地球環境保全』が人類共通の最重要課題の一つとして認識し、持続可能な社会の実現に努め、環境に配慮したもののづくりで製品の開発から製造、販売ならびに保守・サービスをワンストップで社会へ提供する。

1. 環境マネジメントシステムを構築・運用し、事業活動から生じる環境影響を考慮した環境管理活動の継続的改善を図る。
2. 環境関連法規および組織が同意するその他の要求事項を順守するとともに汚染の予防に努める。
3. 環境管理活動として次の項目を推進する。
  - (1) 環境に配慮した製品を提供するため、製品の開発および設計段階から環境負荷低減に努めるとともに優れた環境技術・環境価値の拡大を図る。
  - (2) 地球温暖化防止のため、省エネルギー化を推進するとともに重油原単位の向上を図る。
  - (3) 資源の循環的な利用を図り、廃棄物削減に努める。
  - (4) 環境汚染防止のため、化学物質の適正管理および大気排出量の削減に努める。
4. 地域社会との共生を図り、地域環境の保全に寄与する。
5. 環境教育・啓蒙を推進し、全従業員の環境意識の向上を図る。

環境方針は、定期的に見直しをする。

また、JARで働くまたはJARのために働く全ての人に周知する。



## 会社概要

<b>社名</b>	日本アドバンスロール株式会社	<b>従業員数</b>	170人(2021年9月現在)
<b>本社工場所在地</b>	〒312-0034 茨城県ひたちなか市堀口832番地2 電話:(029) 271-1115(代)	<b>事業内容</b>	冷間圧延用及び熱間圧延用ワークロール、 中間ロール、バックアップロール、 多段式圧延機用ロール、 その他鍛造ロールの設計、開発、製造、販売及び保守
<b>営業開始</b>	2018年3月1日	<b>会社資格</b>	ISO9001 登録番号 QC20J0008 ISO14001 登録番号 EC18J0016
<b>資本金</b>	3億1,000万円		
<b>代表者名</b>	代表取締役社長 長野 秀樹		

## 沿革

<b>1940年</b>	株式会社日立製作所 水戸工場設立	<b>2004年 4月</b>	株式会社日立製作所から素形材事業を分離し、日立協和エンジニアリング株式会社へ事業移管
<b>1941年</b>	鍛造工場の建設	<b>2013年 4月</b>	日立協和エンジニアリング株式会社と株式会社日立エンジニアリング・アンド・サービス、日立設備エンジニアリング株式会社、株式会社日立エレクトリックシステムズが合併し、株式会社日立パワーソリューションズ発足
<b>1944年</b>	5,000トン水圧鍛造プレス完成	<b>2018年3月</b>	株式会社日立パワーソリューションズの鍛造ロール事業を会社分割により承継し、日本アドバンスロール株式会社営業開始
<b>1951年</b>	鍛造ロールの開発開始	<b>2023年9月</b>	東京貿易マテリアル株式会社と資本提携、東京貿易グループの事業会社となる
<b>1953年</b>	鍛造ロールの製造、販売開始		
<b>1961年</b>	株式会社日立製作所 勝田工場設立 (水戸工場を勝田工場と水戸工場に分離)		
<b>1970年</b>	6,000トン水圧鍛造プレス完成		
<b>1987年</b>	複合ハイスロールの製造、販売開始		
<b>1998年</b>	2,000トン油圧鍛造プレス完成		

さまざまな圧延・加工設備に製品を提供してきたロール専門メーカーだからこそ、ご提供できる技術、品質、スピード感があります。



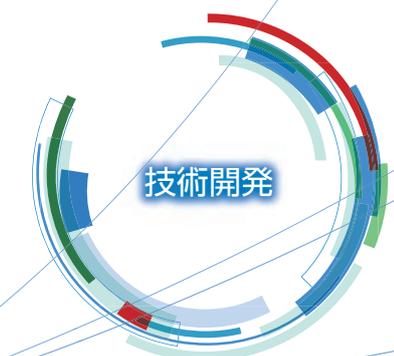
お客様の使用環境に適したロールを製造・提供するために、ご要望や仕様の詳細をヒアリングします。また、現地にて圧延環境などを確認。当社の豊富な経験を駆使し、お客様課題を迅速に解決に導くための改善策をご提案します。



ロールの稼働環境や対象となる素材など、さまざまな要素を考慮して仕様を検討。決定後はきめ細かい製造指示書を作成します。この仕様および指示書に沿って持てる技術とノウハウを投入し、溶解から仕上げ加工まで、高品質ロールを一貫生産します。



ご使用中に圧延事故やロール破損が発生しないよう、当社の技術者が綿密な調査を実施し、メンテナンスや改善策をご提案します。ロールの補修作業などについてもお気軽にご相談ください。



私たちは事業を通して社会に新しい価値を提供することが、技術開発の使命であると考えています。この使命を果たすため、お客様の使いやすさと安全・安心に使い続けていただく品質の向上を第一に、ニーズを先取りした技術開発に取り組んでいます。

鍛造ロール専門メーカーとして、ワークロールから中間ロール、バックアップロールとさまざまな高品質ロールを取り扱っています。

## 主要製品

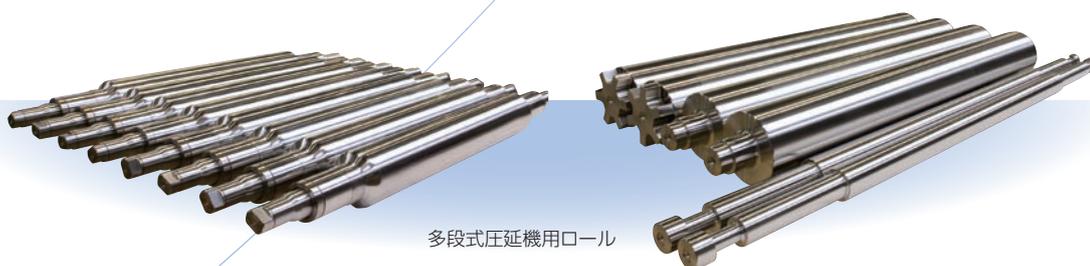
- 冷間圧延用（鋼板・銅・アルミニウム等） ワークロール、中間ロール、バックアップロール
- 熱間圧延用（鋼板・銅・アルミニウム等） ワークロール、中間ロール、バックアップロール



電磁鋼板圧延用ワークロール



圧延用バックアップロール



多段式圧延機用ロール

## 品質保証

## Quality Assurance

当社が提供する製品、サービス、技術を安心してお客さまにご使用いただき、より多くのご満足を得ていただけるよう、事業登録や認証取得をはじめとする品質管理体制を整備しています。



中型自動UT機 (UT: Ultrasonic Testing)



発光分光分析装置 (カントバック)

# 主要設備と製造工程のご紹介

圧延用ロールの素材から完成までの一貫メーカーとして、多種多様な設備を所有しています。手間をかけたつくり込みによって生まれる高品質・高性能ロールの製造工程を紹介します。

1 50トン電気炉



4 ALD社製20トンESR装置

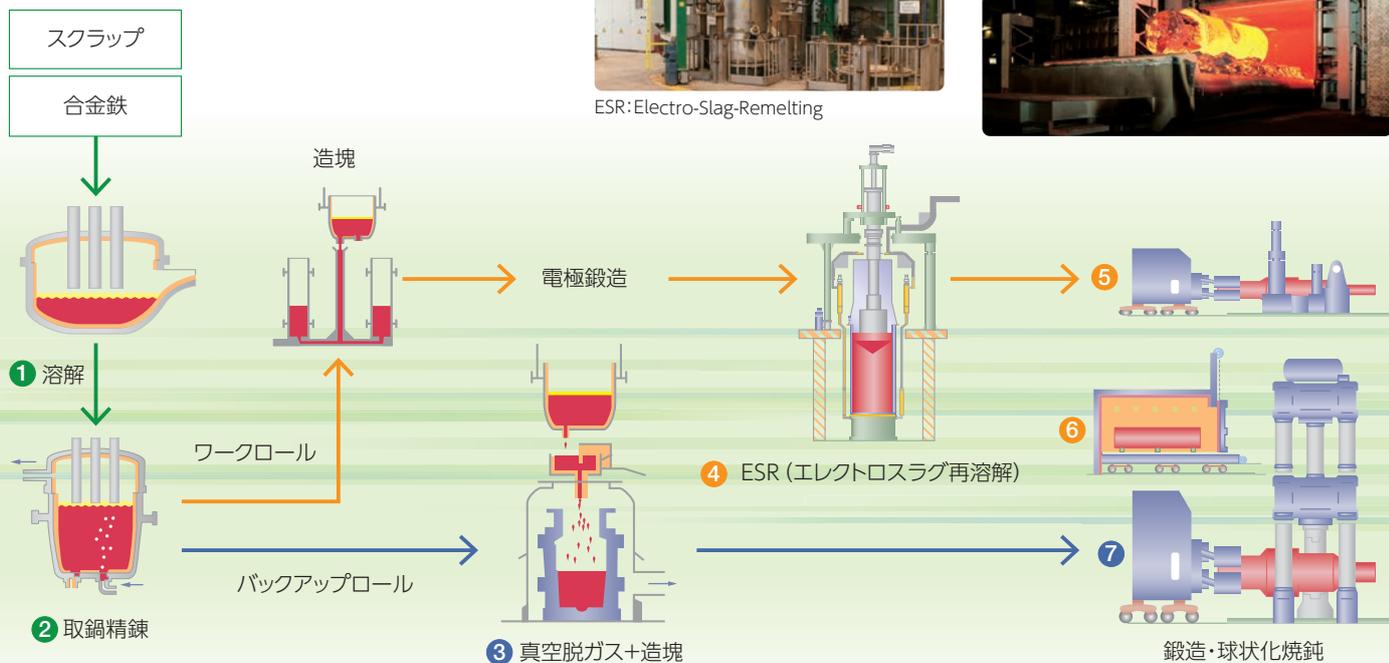


ESR: Electro-Slag-Remelting

5 2,000トン油圧鍛造プレス



6 80トンリジエネ式鍛造加熱炉



2 50トン取鍋製錬炉



3 真空鋳造



7 6,000トン水圧鍛造プレス

8 荒削り加工機



10 低周波誘導加熱漸進焼入れ装置



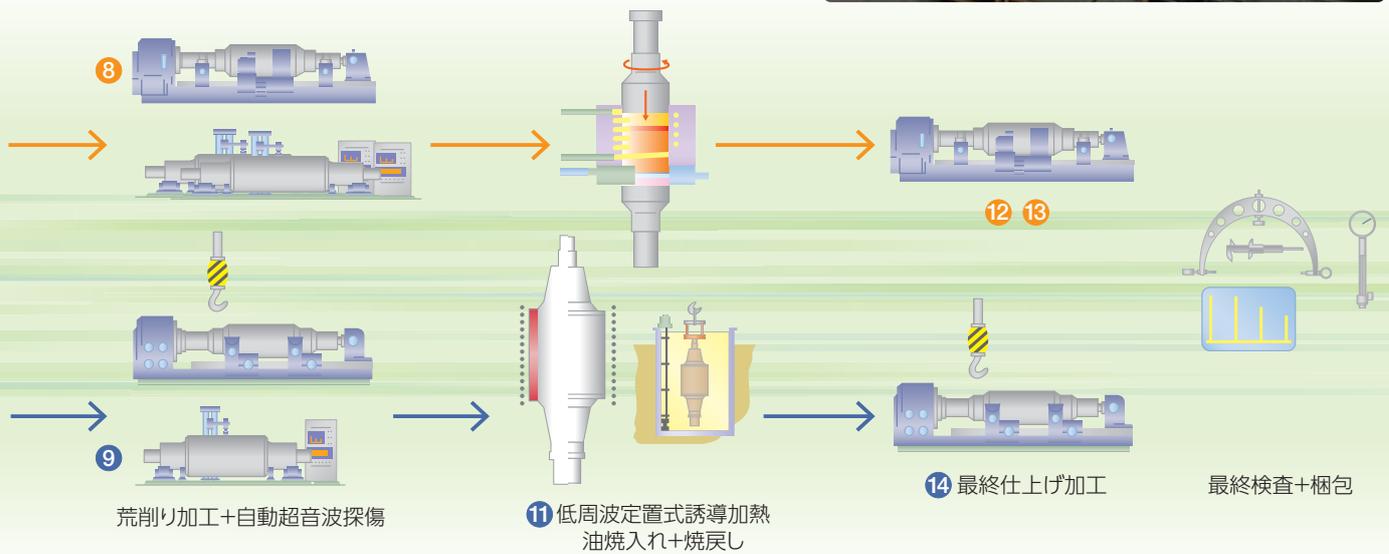
12 高効率両刃式旋盤



13 ロール研削盤



10 低周波誘導加熱漸進焼入れ  
+サブゼロ処理+焼戻し



9 大型自動UT機

UT: Ultrasonic Testing

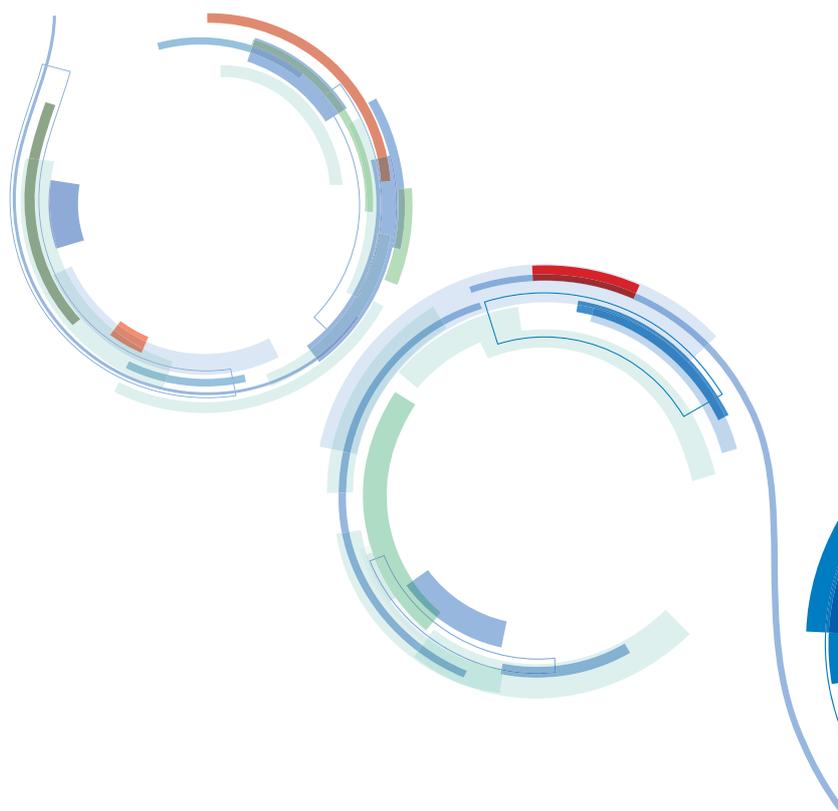


11 低周波誘導定置式加熱装置



14 CNC大型仕上旋盤

CNC: Computer Numerical Control



## 日本アドバンスロール株式会社

<https://www.advanced-roll.com/>

本 社 工 場 〒312-0034 茨城県ひたちなか市堀口832番地2  
東京営業所 〒101-0023 東京都千代田区神田松永町19-3 THAビル  
中国営業所 〒730-0036 広島県広島市中区袋町4-21 フコク生命ビル

電話 (029) 271-1115 (代)  
電話 (03) 6262-9083 Fax (03) 6262-9086  
電話 (082) 243-3103 Fax (082) 243-3105