

## 鑄造設備トラブルについてお詫びとご報告（第二報）

2025年4月25日  
N J T 銅管株式会社

この度の当社鑄造設備不具合により、製品の納期に大幅な遅延が生じており、お客様には多大なるご迷惑とご不便をお掛けしておりますこと、深くお詫び申し上げます。

当初4月28日の稼働再開を目指し復旧措置を進めて参りましたが、更なる追加作業工程が必要であることが判明したため、現時点で約2日間稼働再開予定日に遅れが生じる見込です。

今後の対応および納品予定につきましては個別にご連絡を差し上げるとともに、可能な限りの代替対応やご提案をさせていただき所存です。

復旧に遅れが生じる事態となり、重ねて深くお詫び申し上げます。

### 記

1. 発生場所	伸銅所 鑄造工場
2. 発生日時	2025/3/25 3:10 頃
3. 発生状況	①銅鑄造工程で、りん脱酸銅（C1220）ビレットを鑄造中、溶解炉（以下、シャフト炉と称す）の溶湯出湯口（以下、タップホールと称す）から溶湯が流れる樋の途中（タップホールから1000mmの位置）から溶湯が湯漏れしている事を作業者が発見し、溶解炉の稼働を緊急停止しました（3/25 3:18）。 ②シャフト炉の緊急停止によりシャフト炉外に漏れた溶湯およびシャフト炉内部に停滞した溶湯も凝固しました。このシャフト炉内で停滞した溶湯が溶解用のバーナ口を閉塞し、再度バーナを点火して溶解する事が不可能な状況となってしまいました。
4. 処置状況	①被害状況確認、処置開始（3/25 12:30～） 処置内容；タップホール及びバーナ口から、炉内に充満、凝固した銅を溶解、除去しております（継続実施中）。 ②除去完了後バーナを再点火し、ビレット鑄造を再開致します。
5. 推定原因	①シャフト炉の操業条件（バーナの燃焼出力等）を調査しましたが、失火等のトラブルは発生していない事を確認しました。 ②シャフト炉に投入する原料の装入履歴を確認しましたが、弊社の定常作業通り実施している事を確認しました。 ③原因と致しましては、シャフト炉に投入した原料（小型形状の社内スクラップ等）が、十分加熱されていない状態で炉床まで落下し、それを起点に凝固部が拡大して最終的にタップホールを閉塞したものと推定されました。

	④更に、タップホールが閉塞された事により、溶湯が炉床から凝固しながらバーナ口レベルまで堆積し、バーナ口を閉塞、凝固したものと考えられました。
6. 復旧目標 (稼働再開見通し)	2025/4/30 (工事の進捗状況により変更がある場合は都度ご報告致します)

以上