

2024年7月 吉日

お客様各位

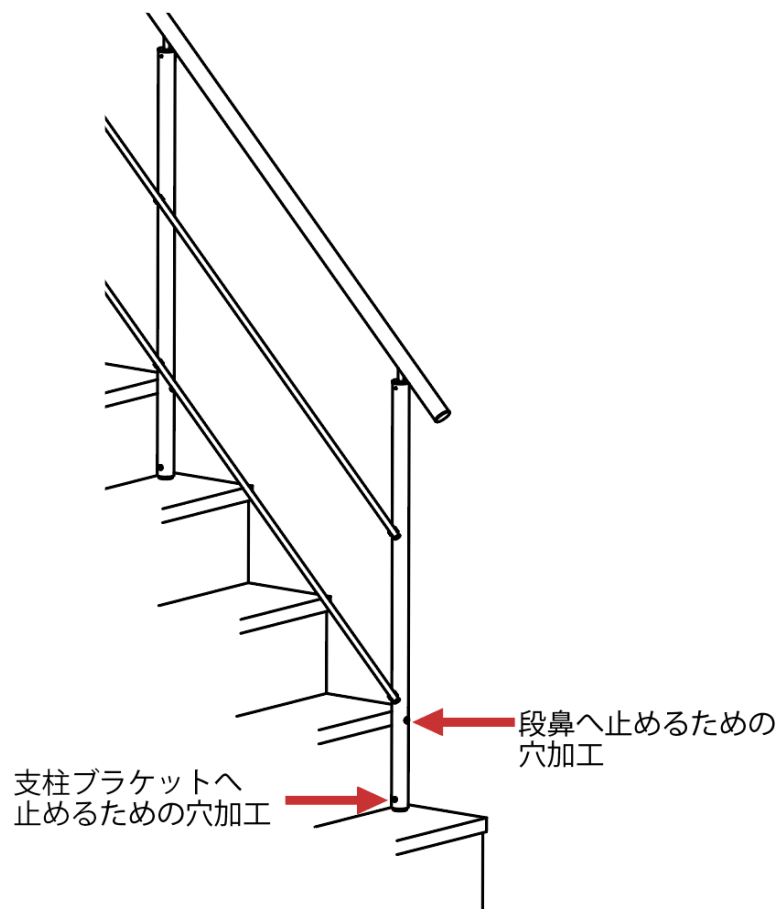
森田アルミ工業株式会社  
大阪府阪南市尾崎町530-1  
072-480-1400

### 室内手摺 Alute 階段用の支柱への穴加工の仕様変更について

平素より格別のご高配を賜り、厚く御礼申し上げます。この度、弊社では室内手摺「Alute」の階段用支柱への穴加工に関し、以下のように仕様変更を実施いたします。これにより、現場での支柱への穴加工が不要となり、施工性が大幅に向上いたします。

#### ■ 概要

従来、Alute階段用の支柱は段鼻と支柱ブラケットの二点で固定する方式を採用しており、この固定のための穴加工は現場で行っていただいていた。アルミパイプへの穴加工は精度が要求される作業であり、お客様にご負担をおかけしておりましたが、今回の仕様変更により、以下の通り改善いたします。今後も改善や品質改良に努めてまいりますので、引き続きご愛顧いただきますよう宜しくお願い申し上げます。



## ■ 変更内容

1. 段鼻への固定用穴加工
  - ご発注までに専用のオーダーシート(添付)をご提出いただいた場合、工場にて穴加工を施してから出荷いたします。
  - オーダーシートが提出されなかった場合は、従来通り現場にて穴加工をお願いいたします。
2. 支柱ブラケットへの固定用穴加工
  - オーダーシートの提出の有無にかかわらず、すべての物件で支柱ブラケット用の穴加工を工場で行い、出荷いたします。
  - 改良後は、支柱ブラケットにタップ穴はなく、支柱に開いた穴をガイドにしてドリルねじで固定します。

## 品番の変更

段鼻穴加工の有無により、以下のように品番が変更となります:

	段鼻穴加工あり	段鼻穴加工なし
階段手摺	ALU10KA-BK	ALU10K-BK
階段支柱セット	ALU10PKA-BK	ALU10PK-BK

※ 上記以外の品番の場合も、「-」の前に「A」が入ります。

## その他

- 施工説明書は段鼻への穴加工ありなし両方に対応する内容に変更いたします。
- 現場での段鼻穴加工用治具は廃止し、施工説明書にガイド目盛りを記載します。




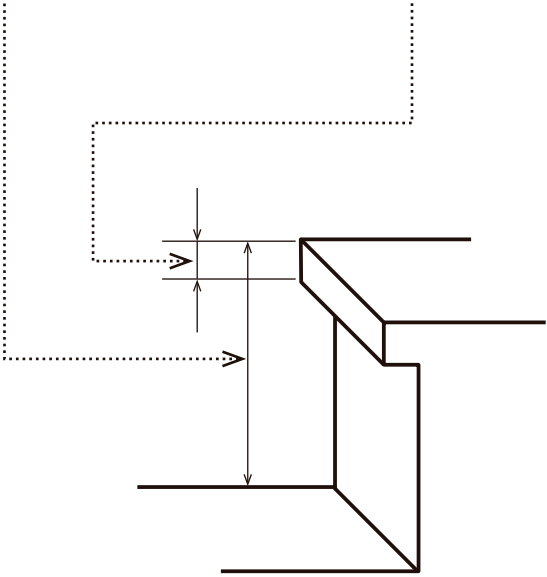

## 変更日

- 7月29日 製作分より: 支柱ブラケット用の穴加工を工場にて実施し、施工説明書を変更します。
- 8月1日 受注分より: 段鼻用の穴加工を工場にて実施します。
- 8月31日 出荷分まで: 段鼻用治具を同梱します。

## 階段手摺 段鼻穴加工シート

こちらを記入いただくと、支柱に段鼻穴加工した状態で、出荷いたします。

㊦ 段鼻穴加工に必要な情報

蹴上	踏板の厚み	登るときの 手摺の位置
 mm	 mm	 左・右
		
		

Aluteは階段の踏み板と段鼻に支柱を固定します。

段鼻の位置は階段によって変動するため、施工現場にて支柱に穴加工をする必要があり、円柱である支柱の側面への穴加工は非常に慎重さが求められるものでした。

また、穴位置の確認をするために一度仮組みをし、加工のために解体、その後本組みと、段鼻への穴加工のために工程も多くなっていました。

そのため、Aluteは施主様からは高い評価をいただいているものの、施工性については厳しい意見もございました。

**上欄の寸法をご記入いただくことで、この穴加工をした状態で出荷いたします。**

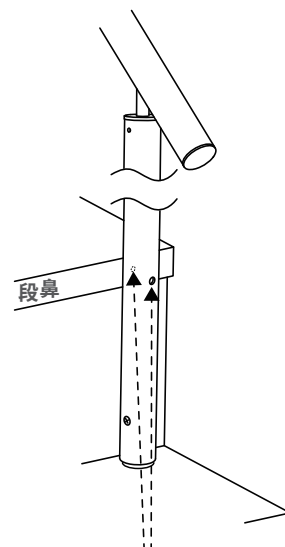
**施工時の負担が軽減されますので、ご記入いただくことを推奨いたします。**

⚠ 注意事項

- ・発注時にご提出がない場合は、従来通り段鼻穴加工をせずに出荷いたします。  
その場合、工場で段鼻穴加工はせず出荷となり、現場での加工が必要になります。
- ・見積もり時に提供頂いている情報も、確認のため再度記入いただけますと幸いです。
- ・段鼻穴加工の有無で品番が変わります。

段鼻穴加工される場合は品番の「-」の前に「A」が入ります。

(例) ALU10KA-BK 段鼻穴加工あり  
ALU10K-BK 段鼻穴加工なし



現場で加工が必要な穴。  
上記寸法をご記入いただくことで  
現場での加工が必要なくなり、  
工程も大幅に削減できます。