



# グローバルに通用する ファサードを創造する

アルミックグループには、複雑で短納期、他ではできない製品づくりに燃えるスタッフが揃っています。  
どんなことでもご相談ください。



代表取締役 社長  
末武 悟



岐阜県岐阜市藪田南 4 丁目 1-15

【営業拠点】  
東京営業所・埼玉営業所・名古屋営業所・岐阜営業所・福井営業所・三重営業所・奈良営業所



岐阜県可児市姫ヶ丘一丁目 16 番地

【営業拠点】  
東京支店・中部営業所・大阪営業所・広島営業所・福岡営業所



# ALMIC Facade Service

フルオーダーで、理想のファサードを実現する

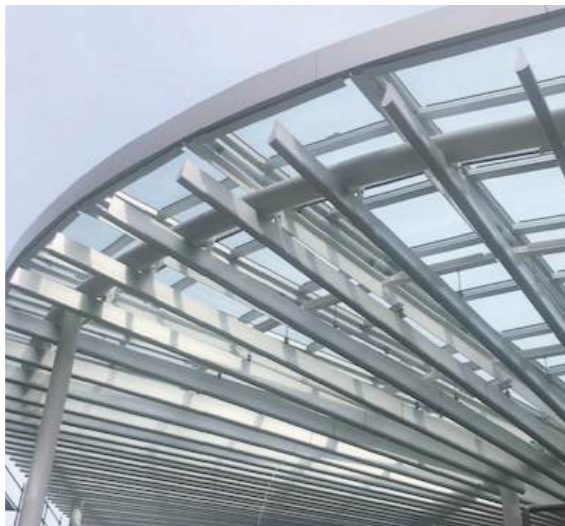
実現不可能といわれたデザインでも、お客様の理想のイメージを叶えるために  
可視化できる設計と具現化できる製造技術で、意匠性と機能性の両立した製品づくりを実現します。

## WORKS



### 手摺

規格品では実現できないデザインと耐久性、安全性の融合を、磨きあげられた設計製造技術で実現します。



### トップライト

3次元、特殊形状、大型など複雑な形状でも3DCADを駆使してお客様のニーズに高品質・短納期でご対応いたします。



### ルーバー

規格商品は豊富なラインナップを取り揃え、物件対応の新型も3Dプリンターを活用し、柔軟な設計ニーズにお応えします。



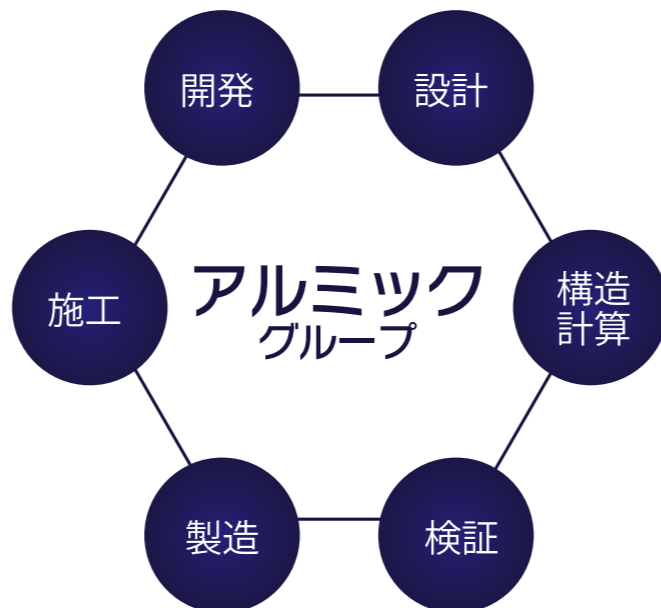
### 異形装飾サッシ

アルミックグループ最大の技術の一つ【曲げ】  
どんな複雑な形状も自信を持ってご提供いたします。



### パネル

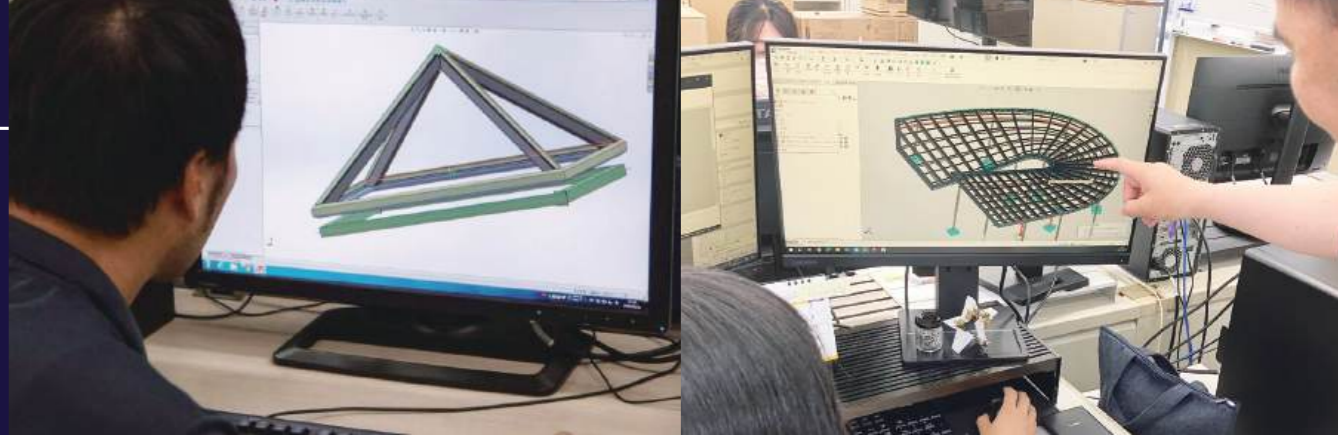
曲面パネルは、高い溶接技術で歪みのない仕上がりを実現できます。また、パネルの仕上がりの美しさはもちろん、二次排水まで考慮した断面設計により、内部への漏水を防ぎます。



ファサードをトータルコーディネート  
建物の美しい外観を実現します

## 設計技術 - design

フレームは究極まで軽量化を実現し、締結部品は余裕のある安全率を持って設計します。  
3Dモデルと構造解析技術により、早期に設計意図を共有し、ファサードを構成するそれぞれの課題のチェックをすることで、全体の工程におけるミスやムダをなくし、高品質・短納期を実現します。



## 製造技術 - manufacture

複雑なデザインを忠実に具現化する高い製造技術として、3D角度切断や独自ソフトによる長尺加工機で行う3DデータのCAM生産、長年培ってきた独自の「曲げ」や「アルミ溶接」など、様々な技術を駆使してどんなご要望もカタチにします。



## 施工技術 - construction

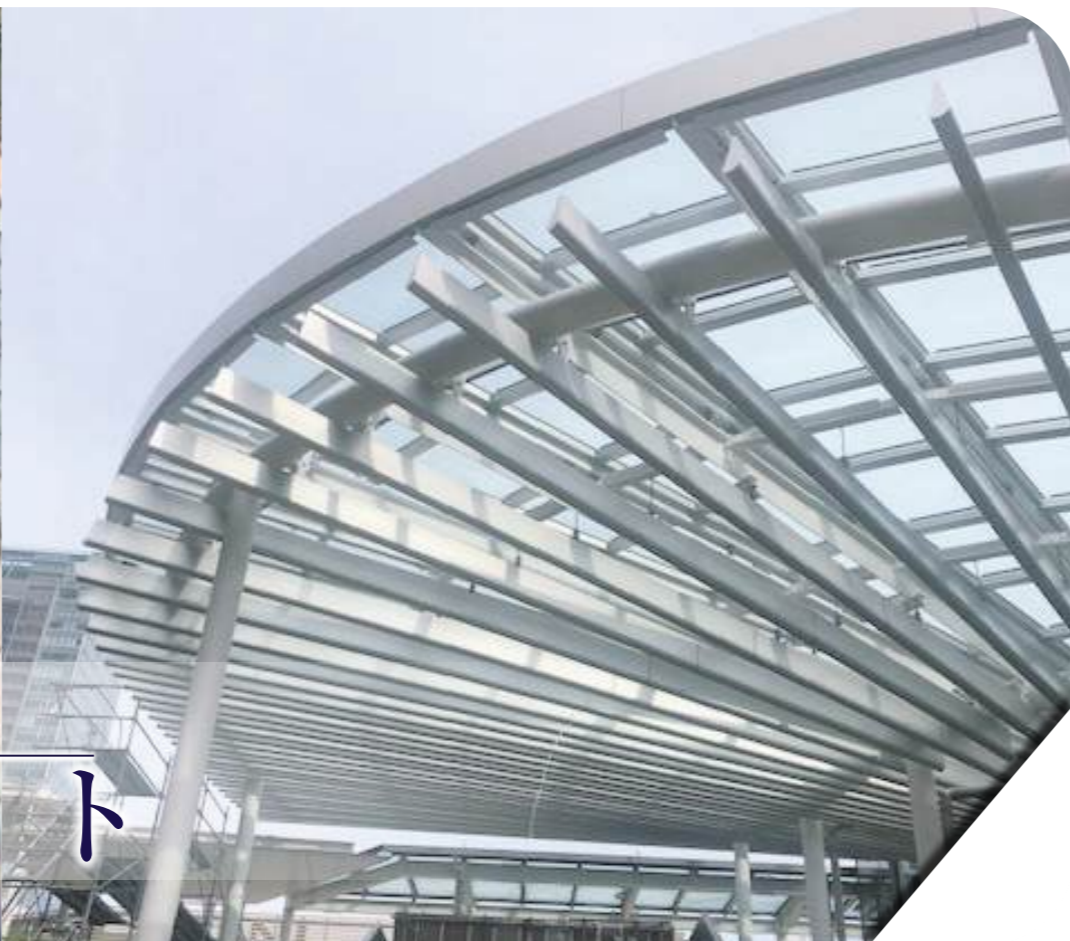
設計初期段階から施工性や、仕上がりを見越したトータルマネジメントで品質を担保します。  
施工にかかる工程やコスト管理はもちろん、材工一貫体制を活かし、製品の特性を深く理解した専属の施工担当者が安心安全をお届け。  
チーム全員が責任を持って完成に導きます。



## — 最適なファサードのご提案 —

- ◆デザインと設計要件を両立した「強い」「軽い」「信頼性が高い」製品
- ◆「施工性」「コスト」を考慮した製品
- ◆可視化でミスを削減し短納期化を実現する3D設計による製品

# 不可能と言われたフルオーダーデザインを実現!



横浜駅きた西口駅前広場整備事業

## オーダートップライト

設計者 voice .....



designer

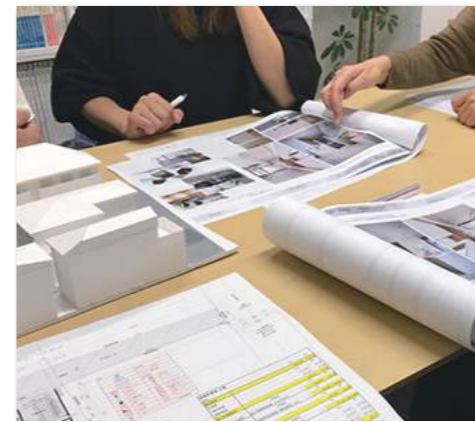
設計課 主任

**鈴木 昭道**

AKIMICHI SUZUKI

全体に螺旋状の「ひねり」が入り、当初は実現することが不可能と言われていたデザインを3DCADを駆使して可視化することで、機能とデザインの両立した設計を実現しました。ひねりの吸収と排水機能をどのように成立させるかが課題でしたが、3DCADで全体のガラス変位を可視化し、方立見込み250mmという最適値を見つけ出し、変位吸収と排水機能を両立させました。短い納期の中で、これだけの複雑な物件をミスなく納めることができ、施主様にも大変喜んでいただけました。

# ..... プロジェクトストーリー .....



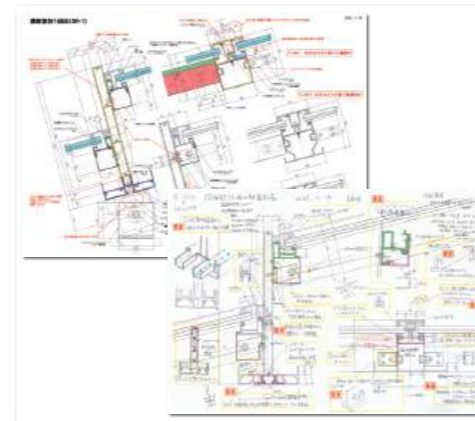
## 01 | ご要望や仕様、デザインの徹底的な確認

物件の完成後、どのような空間で、どのような方が、なんのために利用するのか、細部までヒアリングし設計者のデザインした意図と訪れた人が笑顔になるイメージを建物全体の観点から確認してきます。



## 04 | モックアップ検証

詳細設計により出来上がってきたデザインの最終確認のための実物大の製品を製作し、出来るだけ実際の状況と同一の条件で再現します。検証することで構造や機能、施工性などあらゆる面で品質を担保、向上させます。



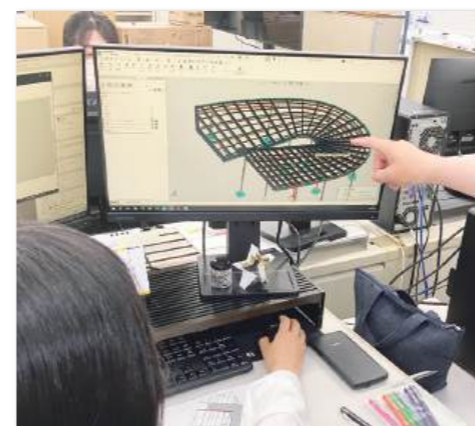
## 02 | ベースとなる構想設計と施工計画

満足できる高い品質とコストのバランスを見極めながらデザインと機能性の両方を実現する設計を繰り返し図面に起こします。最終的に施工する際の工程や懸念点も視野に入れながら早期の段階で構想設計に盛り込んでいきます。



## 05 | 製造、量産

要求水準をしっかりと満たすオリジナルファサードを実現するために3Dデータを活用した承認図を元に正確に製造します。一つひとつ構造も形状も違う複雑な部材を正確に製造するために、独自開発したCAMを活用。短納期・高品質を実現しました。



## 03 | 3Dによる詳細設計

3Dで可視化することにより完成に至るまでの課題を明確にし、機能性やデザイン要件を満たしながら柔軟な設計を実現します。作成した3Dデータは製造するための土台となり、製造・施工につなげるプロセスの無駄を省くことで生産性を高めます。



## 06 | 施工管理

設計初期段階から施工管理を見越して資材や労務にかかるコストの予算管理、施工日数や進捗状況の工程管理、そして工事現場における施工管理まで、安全第一で工事を完了に導きます。

# 自然光が差し込む吹き抜けの大空間へ 名建築をアップサイクル



横浜美術館改修工事

## 可動式ルーバースウィーフ

## Louver ルーバー

担当者 voice



sales executive

東京支店 係長

### 鳴海 毅

TAKESHI NARUMI

既存の開閉式ルーバーは、長い間閉じたままの状態でした。

今回の改修工事では、建築物の設計者である「丹下健三氏の意図」を汲み取り、寸法や納まりは基本的に元の設計を踏襲し、既製品のルーバーを「空間に合わせて大型化する」考え方で提案しました。新しい電動開閉式ルーバーは羽根の角度を8パターンに設定でき、季節ごとに開閉角度を調整することで、一年中太陽光が入る明るい空間になりました。



design

設計課 主任

### 松田 直樹

NAOKI MATSUDA

最大の課題は、「静粛性を確保しつつ、光漏れを防ぐ」というご要望に応えることでした。

この要求に対し、羽根の新型設計を行い、さらに端部には消音機能と遮光性を兼ね備えたフランジを新たに考案しました。試作として1ユニットを製作し、チーム全員で意見を交わしながら改良を重ねた結果、機能性と美観を兼ね備えた高品質な製品を完成させることができました。施工後、実際に稼働するルーバーを目にした際、自分たちの取り組みが形となり、これほど高度な仕事に携わることができた喜びと感動を深く実感しました。



Construction management

施工管理係 係長

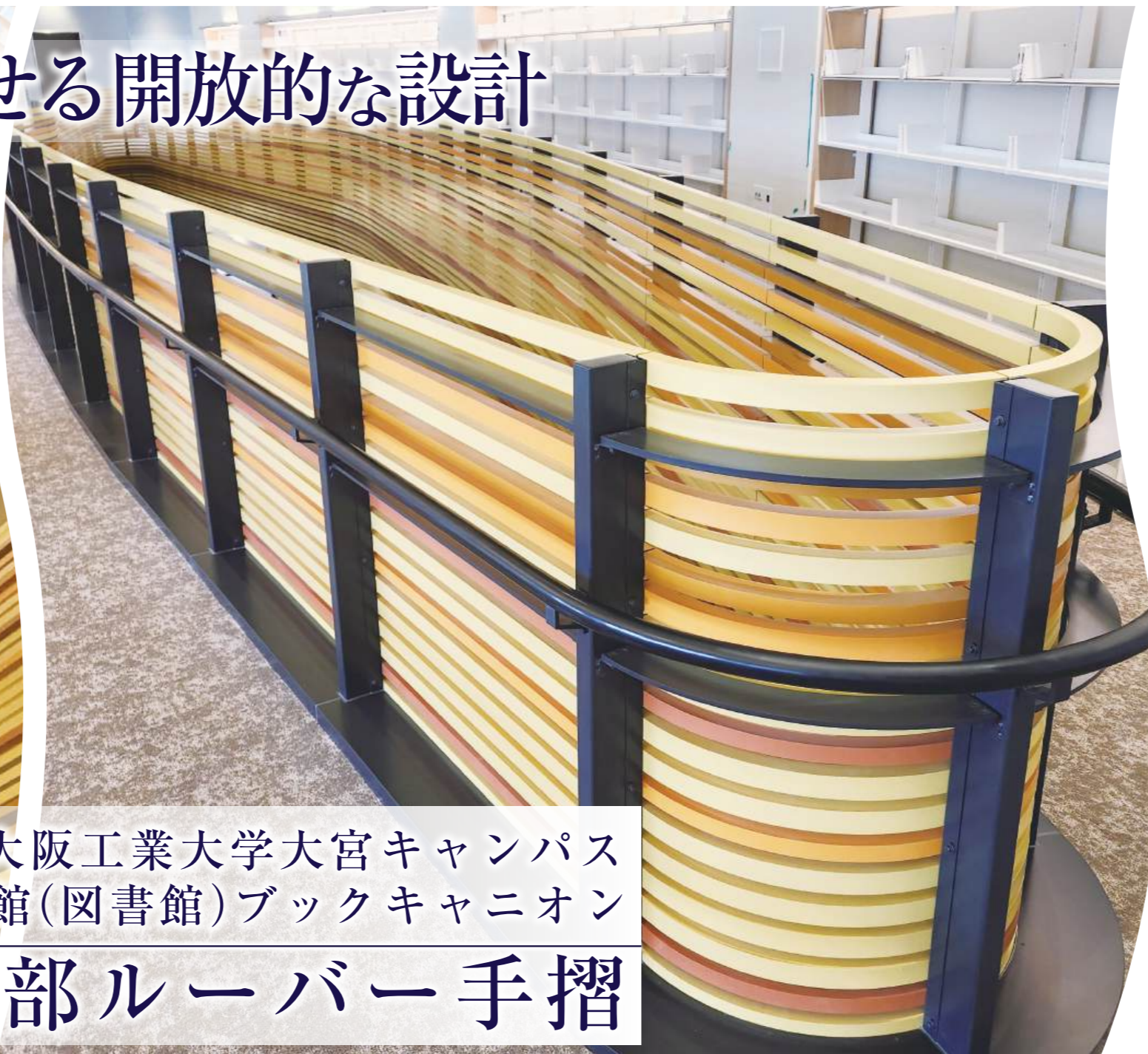
### 加藤 契

HISASHI KATO

大規模な改修工事ということで、新築工事とは異なる苦労が存在します。

改修工事のため図面通り進められないこともあり、現場監督と協議を重ね、職人の協力を得て施工しました。特に今回は製品物量が多く取付順序毎での搬入計画を立てて工場と打合せをしながら、スムーズな施工を心掛けてきました。また、揚重用の専用台車を製作しスムーズな搬入・施工計画を立てて施工日数の短縮に努めました。職人、関係業者様と一丸となって完成したあとの壮大な姿をみて充実感を覚え、また次の仕事でも同様の思いをしたいと思います。

# グランドキャニオンを連想させる開放的な設計



学校法人常翔学園大阪工業大学大宮キャンパス  
5号館(図書館)ブックキャニオン

## 吹き抜け部ルーバー手摺

# Handrail 手摺

設計者 voice



designer

設計課

千田 智加

CHIKA SENDA

設計イメージ図のような、アメリカのグランドキャニオンを連想させる開放感のある吹き抜けを表現するためにアルミのアルル部材と直線部材を組み合わせて、何層にもわたる「地層ライン」を表現することが大変重要なポイントでした。

何通りもの寸法や色にバラつきがある部材をユニット化することで施工性を高め、意匠イメージを守りつつ、ルーバー部分はアルミ、柱と手摺部分は鉄、それぞれの素材を使い分けることにより全体の強度維持を実現しました。



Manufacturing department

形材製造係 アルル曲げ担当

森 和典

KAZUNORI MORI

部材の縦横を間違えないようにすること、また作業をより迅速に進めることを目的として、専用のゲージを作成しました。この取り組みにより、品質の安定化と作業効率の向上を実現しました。

さらに、事前の打ち合わせでは、各部材を個別に識別しやすくするための一覧表を作成しました。これにより、作業中の混乱を防ぎ、スムーズな工程管理が可能となりました。また、アルル部分に関しては、美しい仕上がりを追求するため、直線部分よりも板厚を厚くする工夫を取り入れました。こうした細かな改善を重ねることで、全体の品質向上を目指しました。



Manufacturing department

形材製造係 加工担当

福田 幹之

KANJI FUKUTA

部材の縦横寸法、ユニットごとに違う長さ、4色ある色を間違えないように、一覧表を作成するとともに、1本1本加工するたびに識別プレートを取り付けていきました。これにより次工程での間違いがなくなりました。

切断・穴加工は材料の配置・プレス化等、予め準備をしていたので効率よく出来たのですが、識別プレートの作成、プレートと部材との確認、部材への取付に苦労しました。



Manufacturing department

形材製造係 組立担当

永井 和彦

KAZUHIKO NAGAI

締結ボルトの取り付け作業と色別の並び順の確認には大きな課題がありました。

特に、ボルトの数が非常に多く、作業に時間がかかるだけでなく、色ごとの正確な並び順を維持する必要がありました。この問題を解決するため、専用の組立用治具を考案しました。製品に取り付ける識別プレートと治具に貼付した識別プレートを照合する仕組みを取り入れることで、誤りを防ぐ体制を整えました。このような仕組みを思いつくまでには試行錯誤を繰り返し、多くの時間と労力を費やしましたが、最終的には効率と正確性を両立した作業環境を実現することができました。





**Special Louver** 特殊ルーバー

お客様のご要望に合わせて、オリジナルデザインルーバーにも対応。必要に応じて3Dプリンタによるモデルを作成しより具体的な提案を可能にしています。



**Interior Louver** 内装ルーバー



**Panel** パネル

従来の焼付塗装、アルマイト処理だけでなく防汚処理、手垢防止処理、特殊ステンレス、アルミニウム研磨及びクリアコーティング、木目柄、化粧プリントフィルム貼りなど多彩な表面処理をご提案します。

様々な曲線を持たせる製造技術で建築デザインの自由度を高めより印象的な建物が誕生します。



**Irregular Sash** 異形サッシ

