日本精線の課題と展望

新貝 元社長に聞く

設備増強、生産基盤強化

工場レイアウト最適化

水素関連の新技術開発にも注力

――ステンレス鋼線や金属繊維など、主力製品の状況は。

「昨年度通期は経常利益45億9900万円、月産販売量3583㌧とどちらも過去最高を記録した。しかし素材価格の高騰が続くステンレス鋼線は、足元一部ユーザーに買い控えの動きが見られる。また半導体不足や中国ロックダウンによるサプライチェーンの混乱の影響も出始めており、今通期の月販売量は3261㌧とやや減少すると予想している」

「一方、金属繊維は好調に推移している。半導体製造装置に用いられる超精密ガスフィルター（ナスクリーン）はDXの普及や5Gの立ち上がり、データセンター向けの需要増加などにより、販売が伸長している。今後さらにカーボンニュートラルに向けた投資もハイレベルに行われるとして、活況が続くと期待している」

――海外拠点は。

「タイ精線は日本国内と同様に好調に推移している。昨年度は売上高、利益とも過去最高となった。新設中のニッケルめっき設備は、今年の夏に稼働開始予定。生産体制をさらに強化し、海外向け極細線・ばね用材のマーケットを深耕していく」

「金属繊維ナスロンフィルターを製造する耐素造用の需要が伸びている」

「クロム系ステンレス鋼線を生産する大同不銹鋼（大連）は、日系自動車メーカーの減産の影響を受けやや停滞気味。今年度下期中の回復に期待したい」

――中計『NSR23』（2021～23年度）の進ちょくは。

「計画通りに進行中だ。『日本精線リニューアル計画の継続・推進』、『新製品開発と新市場開拓：サステナブル社会に貢献』、『水素をめぐる新事業の探索』、『コーポレートガバナンスとコンプライアンスの充実』を四つの基本方針として取り組んでいる。高機能・独自製品の上方弾力性確保・拡販と持続的成長のための生産基盤を強化すべく、設備投資は積極的に、一部前倒しで進めている」

――具体的には。

「東大阪工場では酸洗設備増強計画の第二期工事に突入。あわせてBCP（事業継続計画）対応として、工場建屋の耐震補強や浸水対策、高圧受電システムの整備などにも取り組んでいる。枚方工場は昨年7月から新製品倉庫が本格稼働し、製品置場集約による場内物流改善を実現した。今期は金属繊維部門のリニューアルに取り組む。自動超音波洗浄装置の導入や熱処理炉の更新を行い、生産レイアウトを効率化する。ほかにも、人的投資の一環として、更衣室を一新し、パウダールームを快適にするなど、従業員が働きやすい環境を細かく見直し、整備を進めている」

――水素事業は。

「当社製品の耐水素脆性ばね用ステンレス鋼線『ハイブレム』は、水素ステーションや燃料電池自動車関連ばね材向けなど、引き合いが増加している。枚方工場に触媒ワイヤを用いたMCH（メチルシクロヘキサン）からの水素回収で連続運転が可能な小型プラントを建設し、本年度から実証試験を開始する。水素貯蔵や水素回収など、新技術開発に取り組むことで、幅広い範囲で社会に寄り添える企業となりたい」

――注力する分野は。

「太陽光ソーラー発電効率向上に寄与するため、ステンレス鋼線を9㍉以下にするなど、さらなる細径化に取り組むほか、半導体製造装置の高性能化に対応するため、超精密ガスフィルター（ナスクリーン）の性能向上と新製品開発に注力する。情報通信、自動車CASE対応、医療、環境・エネルギーはサステナビリティ成長分野と捉えている。外部環境に流されることなくカーボンニュートラルやSDGsの考えに則った『社会に貢献する製品』を継続的に開発・拡販・供給に努めることが当社の使命と考えている」

（山浦　なつき）