

線 精 日 本 3 工 場 国 内 外 生 産 能 力 を 増 強 35 億 円 投 資 旺 盛 な 需 要 に 対 応

ステンレス鋼線製造の最大手、日本精線(本社)大阪府中央区、新貝元社長)は、国内外3工場(枚方工場、東大阪工場、タイ精線)の生産配分の再配置に

向けた生産能力増強を
実施する。昨年同期か
らの旺盛な需要に対応
するもので、熱処理炉
や酸洗設備をはじめと
した各工程の生産効率
化を図り、投資額は17

18年度の2年間で約
35億円を見込んでい
る。
現在進行中の中期経
営計画(2015-17
年度)では、「精線リニ
ューアル」のスタートガ

ンのもと、よりの筋肉質
な企業基盤を確立する
とともに、主力生産拠
点の枚方工場(大阪府
枚方市)のリニューアル
や情報システムの再
構築を推進。昨年同期

からは半導体関連需要
や自動車関連、建材関
連需要の堅調を受け
て、社長直轄の全社プ
ロジェクトとして、さ
らに当初計画から拡大
した形での投資を実施
する。

特に東大阪工場(大
阪府東大阪市)で生産
している耐熱ホルト用
鋼線や、枚方工場で生
産している半導体用カ
スフィルター等は、生

産能力以上に受注が増
加していることで、供
給体制の拡充が喫緊の
課題となっていた。
東大阪工場では、生
産能力以上の受注とな
っており、枚方工場に
太径伸縮機・焼鈍炉を
各一機新設し、さらに
枚方の遊休光輝焼鈍炉
1基を稼働させ能力補
完する。一方東大阪工
場は、熱処理炉4基の
うち2基を止め、仕上

り工程の伸縮機を移設
し、空いたスペースに
自動酸洗ラインを導
入、効率化を図る。
枚方工場では、前中
計時から各種リニュー
アル工事に着手。昨夏
に工場事務所棟の全面
建て替えが完了するな
ど、生産設備の見直し
や構内物流ラインの再
構築等を順次進めてお
り、さらに、旺盛な半
導体関連需要に対応す

るため、18年上期をめ
どに真空熱処理炉やク
リーンルームなどを増
設する。
また、海外製造子会
社のタイ精線でも、冷
間圧造用クロム系ステ
ンレス鋼線製造ライン
を立ち上げるなど、生
産体制の拡大を進めて
おり、今後、新生産シ
ステム導入や熱処理炉
2基の更新などを計画
している。

るため、18年上期をめ
どに真空熱処理炉やク
リーンルームなどを増
設する。
また、海外製造子会
社のタイ精線でも、冷
間圧造用クロム系ステ
ンレス鋼線製造ライン
を立ち上げるなど、生
産体制の拡大を進めて
おり、今後、新生産シ
ステム導入や熱処理炉
2基の更新などを計画
している。

るため、18年上期をめ
どに真空熱処理炉やク
リーンルームなどを増
設する。
また、海外製造子会
社のタイ精線でも、冷
間圧造用クロム系ステ
ンレス鋼線製造ライン
を立ち上げるなど、生
産体制の拡大を進めて
おり、今後、新生産シ
ステム導入や熱処理炉
2基の更新などを計画
している。

経営戦略を聞く

日本精線

ステンレス鋼線製造の最大手、日本精線（本社＝大阪市中央区、新貝元社長）は、現在進行中の3カ年中期経営計画「SR17」が最終年度を迎え、国内外工場のリニューアルや情報システムの再構築を推進している。足元の状況や今後の事業展開などを新貝社長に聞いた。

――足元の経営環境認識から。

「主力のステンレス鋼線については、昨上半期は在庫調整が残っていたが、下期以降は高機能・独自製品の拡販や建材需要の堅調、自動車関連需要の好調から販売数量は伸長し、昨年の生産数量は通年ベースで10%増の3227トンとなった。前期はニッケル価格の低迷が売上高に影響したが、今4～6月期は売上高、利益面ともに計画を上回っている」

――設備投資計画は。需要先である半導体関連が活況を呈していることで、当社の生産体制も昨夏からこれまで経験な

「前下期も能力向上に向けた投資を実施したが、旺盛な需要にまだ供給体制が追い付いてお

いほどの繁忙状態となっている。特に韓国や台湾向けの半導体設備投資は相当な勢いを見せており、それら向け超精密加工用スフィア需要は旺盛で、昨年の当社の生産規模は過去最高となった。半導体関連需要は少なくとも1～2年は続く」とみている。後はその状態をきっちり継続していくことで、通期の売上高350億円、経常利益34億円、純利益23億4000万円達成を見込んでい

る。

受注増で供給体制再構築



新貝 元社長

19年上期をめぐり、原材料に関わるシステムについては完了しており、本年度は製造履歴検索の効率化やバーコード識別管理など製造部門のシステム開発を行っている。できるだけ自動化につながるシステムの構築を目指しており、足元でも相当の効果を上げていく。

――海外拠点の状況は。

「製造子会社のタイ精線は来年で設立30周年を迎える。一昨年に開始した冷間圧造用クロム系ステンレス鋼線も本格供給に向かい、一部極細線もフル生産体制にあること」

――「高機能製品」のレベラア（福岡 紀子）

このうち東大阪は生産能力以上の受注となっており、枚方工場に太極伸線機・焼鈍炉を各1台新設し、さらに枚方の遊休光輝焼鈍炉1基を稼働させる能力補完する。一方東大阪工場は、熱処理炉計4基のうち2基を止め、仕上げ工程の伸線機を移動し、空いたスペースに自動焼洗フリンを導入し、効率化を図る。これら一連のリフレッシュ投資は

「当社が枚方工場で細径製品、東大阪工場以太径製品を製造している。納期調整などで顧客の皆様に協力いただくなど大変心苦しい状況下

の目見しや構内物流ラインの再構築などを順次進めている。順調に推移している。さらに、旺盛な半導体関連需要に対応するため、18年上期をめぐり真空熱処理炉やクリーニングルームなどを増設する

――「中計スタートの15年度から着手し、これまでに営業から販売部門のシ

「旺盛な需要に供給体制が間に合わない中、どのようにアウトプットし、設備をいかに早く立ち上げるか。そして、生産の上方弾力性とともに下方弾力性にかけた効率化の推進、ステンレス鋼線の検査保証体制強化、海外売り上げ比率の向上など。今期は次期中計を策定するタイミングにあたり、これらが計画に網羅される形となるだろう」

※本記事は産業新聞社の承諾を得て掲載しており、著作権は産業新聞社に帰属します。