



## 伸線加工を究めて64年、培ったノウハウで多様な顧客ニーズに応える

酒井伸線株式会社 奈良県大和郡山市

酒井伸線株式会社は、金属線を細く引き伸ばす「伸線加工」技術に優れたものづくり企業である。同社は、ステンレス鋼の他、チタン等の難加工材についても加工ノウハウを蓄積し、取引先の多様なニーズに応えることで厚い信頼を得ている。

同社の酒井久明社長は、工場のIT化等の業務省力化を進めながら、新技術の開発や応用に熱心に取り組み、積極的に投資を続けてきた。

同社は今後も、技術開発と並行して低コスト実現に向けた努力を怠らず、高品質・多品種・小ロット・短納期など、国内生産ならではの強みを活かし、日本のものづくりに貢献し続ける。

### 会社概要



会社名：酒井伸線株式会社  
所在地：奈良県大和郡山市今国府町 97-3  
電話：0743-56-8888  
FAX：0743-56-6077  
創業：1950（昭和25）年2月  
設立：1958（昭和33）年1月  
代表者：代表取締役 酒井 久明  
資本金：3,000万円  
従業員：30名  
事業内容：熱処理を含む金属線の伸線加工及び金属細線の製造・販売  
URL：<http://www.sakaiwire.co.jp/>

### 伸線技術で日本のものづくりを支える

原材料の金属線を、「ダイス（入口が太く出口が細かい孔をもつ超硬工具）」に通し、必要な細さに至るまで引き伸ばしていく「伸線加工」。酒井伸線株式会社は、創業以来64年間にわたり、この伸線技術を磨き続けるものづくり企業である。

同社はステンレス鋼をはじめ各種合金や、チタン等の難加工金属等、様々な素材の加工ノウハウをもち、線径15ミクロン（0.015mm）～0.65mmの幅で、ミクロン単位の精度での加工が可能である。同社の金属細線は、フィルターやバネ、ロープ等の材料となり、最終的には自転車のブレーキワイヤーから、節水型トイレ等の耐圧ホース、自動車の排ガス除去装置の金属メッシュまで様々な分野で利用され、日本のものづくりを支えている。

### 尼崎で創業、1985年に昭和工業団地に移転

同社は、1950（昭和25）年2月、酒井源治氏とその子息により兵庫県尼崎市で「酒井伸線工業所」として創業されたことに始まる。当初は電線や金網ざる等に用いられる銅線の伸線を主業としていたが、1958年に法人となり現社名に変更したのと同時期に、当時銅線に代わって普及が進み始め



本社外観（左）



工場内部（右）



金属線はダイスを通ることで細く引き伸ばされる（左）



潤滑剤に浸された湿式伸線機内（右）

たステンレス鋼線の伸線に移行。同社の製造した細線は、金網やワイヤーロープ、金属タワシ等の材料として、国内だけでなく海外にも輸出された。

その後、1985年には昭和工業団地（大和郡山市今国府町）の現在地に本社工場を移転。昼夜を問わず操業に専念できる環境を得て、同社の生産能力はさらに向上。金属細線の引き合いも多くある中で、同社は順調な成長を続けた。

### 模索の中、「安心・安全・信用・信頼」にたどり着く

日本の得意とした金属加工技術も、90年代に入ると韓国をはじめとする東アジア地域のキャッチアップが始まり、安価な製品の注文は次第に海外に流れ始めた。年々受注が減少する中、同社は採算の取れない業務を廃止し、リストラに着手するなど事業の立て直しを迫られた。

創業者の孫で現社長の酒井久明氏（51歳）が社業を継承したのは、ちょうどこの頃のこと。苦しい状況の中で、顧客企業に自社が必要とされる意味・理由は何か、酒井社長が模索の末たどり着いた答えが、「安心・安全・信用・信頼」という現在の同社のモットーである。

### 真に「顧客に必要とされる」ため業務改革を断行

酒井社長はこのモットーを実現するため、社内のあるゆる業務プロセスの可視化・標準化を進め、2003年にISO9001（品質マネジメントシステムの規格）の認証を取得。2007年には業務改革をスタートさせ、かねてから温めていた工場のIT化のアイデアをIT専門家の助言を受けながら実



出荷前検査では、線径等の品質が厳しくチェックされる（左）



ダイス孔の形状を測定・数値化できる装置（右）

現させた。

こうして完成した同社オリジナルの基幹業務システムは、2009年に本格稼働を開始。社内のあるゆる業務（受注から仕入、在庫管理から製造、納品、代金請求まで）をITで管理することで、記録精度とトレーサビリティが飛躍的に向上し、万一の品質不良発生時の原因究明と業務改善が進むなど、品質の信頼性向上に大きく貢献した。

### 技術開発を続け、新たなビジネスチャンスを掴む

酒井社長は積極的な技術開発に商機を見出し、2013年から2年連続で政府の「ものづくり補助金」を申請、ともに採択されている。2013年は、製品の仕上がりに直接影響するダイス孔の形状を測定し数値化する機器を導入。ダイス孔研磨技術の可視化を通じ外注の加工業者との間でノウハウを共有する一方で、社内研磨設備も増強し、月に5千枚以上使用するダイスの高品質化を実現した。

また本年は、表面に特殊な加工を施し、より引張強度が高く、かつ摩擦抵抗の少ない線材を製造する技術の実用化開発に着手。高級自転車向けの「握りが軽く、よく効くブレーキワイヤー」など多分野への応用を目指している。

### 日本の強みを活かしたものづくりにこだわる

酒井社長は高品質なものづくりを信条とするが、かつて海外に注文が流れた経験から、いかに優れた技術であっても高コストでは普及しないことを熟知している。そのため、同社では生産設備にセンサーを取り付け、無人化を進めるなど、高品質化と同時に省力化を実現する取組みを続けてきた。

「品質・コスト・納期・多品種・小ロット・素材・加工技術アドバイス等、顧客のニーズは1社ずつ異なる。培ったノウハウと国内生産の強みを最大限発揮し、今後も日本のものづくりに貢献していきたい」と語る酒井社長。自身の掲げる「100年企業」という目標に向け、前進を続ける。

（太田宜志、櫛木謙昌）