2019年10月31日

各 位

会 社 名　株　式　会　社　丸　順
代表者名　代表取締役社長　齊藤　浩
（コード番号　3422　名証第二部）
問合せ先　取締役企画管理本部長　棚橋哲郎
（TEL　0584－48－2832）

新 3000tトランスファープレス機導入のお知らせ

株式会社丸順（本社　岐阜県大垣市　代表取締役社長　齊藤浩）は、本社・上石津工場（岐阜県大垣市）敷地内に新たにプレス工場を建設し、新 3000tトランスファープレス機（以下、3000tプレス）を導入いたしましたので、下記の通りお知らせいたします。

記

1. 背景と経緯

当社は、中長期経営計画（2018 年 5 月 10 日公表「中長期5か年ビジョン・経営計画策定に関するお知らせ」）で主力事業と位置づけているボディ部品事業において、競争優位性の高い超ハイテン部品の受注を拡大し、体質向上を図るとともに、戦略事業である金型事業においても、超ハイテン加工技術をさらに進化させるため、3000tプレスを導入いたしました。今般の 3000tプレスの導入に伴い、当社では 2 機の 3000tプレスを保有することとなり、当社の生産技術との融合により超ハイテン材プレス部品の生産能力を 2 倍以上に引き上げるとともに、資本業務提携先の東プレ株式会社との協業体制のさらなる強化を図ります。

また、3000tプレス導入にあたっては、「環境にやさしく、人（従業員）にやさしいスマート工場」をコンセプトに、上石津工場敷地内に新たにプレス工場を建設いたしました。

なお、3000tプレス導入については、2018 年 6 月 11 日を払込日とする一般募集（公募増資）及び第三者割当増資によって調達した資金を充当しております。

※詳細については、2018 年 5 月 25 日公表の「公募及び第三者割当による新株式発行並びに株式売出しに関するお知らせ」を参照ください。



（新たに導入した新 3000tトランスファープレス機）

2. 3000tプレス導入による効果


（材料投入ロボット）

- 材料投入にロボット及び画像処理技術を組み合わせ、自動で材料位置を補正しプレスに投入することで、作業者の負荷を軽減するとともに、位置補正装置の削減により、省スペース化を実現しております。
- プレス全体を床下に設置し、プレス加工時の部品搬送高さを作業者の目線まで下げ、負荷軽減を図ります。
- プレス加工時の部品搬送高さを作業者の目線まで下げることで、スクラップ詰まりや搬送状態の確認等、生産中の不具合発見が容易になり、作業ロスタイムを削減いたします。



（上石津工場敷地内　新プレス工場外観）

■ プレス加工時の部品搬送高さを作業者の目線まで下げることで、新しい金型のトライ（試し打ち）時の生産状況確認が容易になり、トライ時間の短縮が可能となります。

■ 将来を見据え、さらなる部品ハイテン化（現状よりさらに硬い材料での自動車部品の製造需要の発生など）及びアルミ等非鉄金属のプレス加工も可能とした仕様としております。

■ 将来を見据えた物流動線及びレイアウトにより、スペース効率を向上しております。

■ 窓を拡張し、採光により工場内照明を減らすとともに、既存工場に比べ空調設備のレイアウトを最適化することで、電力費を削減しております。

3.　新建屋・設備概要

新工場建屋面積	2,876 ㎡
3000tプレス当該設備仕様 （コマツ産機製）	最大加圧能力　　：　3000t 最大生産加工能力　：　SPM　25　（※注 1） 寸法（ベッドサイズ）　：　6,250 ㎜　×　2,200 ㎜
稼働日	2019 年 11 月 4 日 ※なお、稼働日当日には 3000tプレス起動式を新プレス工場（上石津工場敷地内）にて開催いたします。

（※注 1）　Shots Per Minute の略称。1 分間に加工できるプレスショットの回数をあらわす単位のこと。

4.　今後の見通し

当該設備・建屋に関する費用につきましては、2019 年 4 月 26 日公表の連結業績予想に織り込み済みであります。

以上