



最適生産設備体制の構築を中心とする競争力の強化について

日鉄ステンレス株式会社(以下、「当社」)は、2019年の会社発足初年度において、米中貿易摩擦の長期化や地政学的問題などの影響により世界経済が成長の速度を落とし、国内経済も回復のテンポが鈍るなか、鋼材出荷量が2018年度にステンレス鋼板事業統合を検討した際の事業計画(以下、「ビジネスプラン」)における年間150万トから130万トまで落ち込むなど、想定を遥かに上回る厳しい事業環境に直面したことから、2020年2月7日に最適生産体制構築の一環として、日本製鉄株式会社(以下、「日本製鉄」)との連携の下で、衣浦製造所における設備休止等の諸施策の実施を通じた、事業体質の強化に取り組むことを決定いたしました。

しかしながら新型コロナウイルス感染症の世界的拡大の影響により国内外市場は急速に縮小し、2020年度上期の当社の鋼材出荷量は48万トに止まり、単独経常損益は▲94億円の赤字を余儀なくされました。下期に入り鋼材出荷量は回復傾向にはありますが、ビジネスプランとの比較においては、販売・生産規模が約2割の縮小を余儀なくされており、2020年度通期の赤字は避けられない見通しとなりました。

コロナ禍影響収束後の国内外経済の回復の可能性や、その程度については未だ不透明ではありますが、今後の国内人口の減少や高齢化の影響などを踏まえ、国内需要がコロナ禍以前の水準への回復は期待し難いと考えざるを得ません。また海外市場におきましても、大幅な過剰能力が解消する見通しが得られないなかで、ほぼ全てのステンレス生産国において通商措置が発動されるなど、当社を取り巻く事業環境は、今後も厳しい状況が続くものと想定されております。

かかる環境認識の下、当社は、本日、最適生産体制の構築・強化に向けて、衣浦製造所薄板工場(以下、「衣浦薄板」)の休止をはじめとするライン集約、ミル移管、鋼種統合等の、最適生産設備体制の構築を中心とする競争力強化策を実行することを決定いたしました。

当社は、お客さまをはじめとする関係者の皆様のご理解を賜りながら、持続的成長を可能とする、より強靱な事業基盤の構築に取り組んでまいります。

I.設備休止・生産ライン集約

足下の、各製造所・各ラインに余力が分散する状況を打開すべく、競争力劣位な設備を休止して競争力優位な設備に生産を集約するものとし、具体的には、2022年3月末を目途に衣浦薄板の全ライン休止を実行するとともに、山口製造所等での設備休止、機能特化を実施します(詳細は次頁(1)、(2)をご参照ください)。

また、現行日本製鉄東日本製鉄所直江津地区(以下、「日本製鉄 直江津」)で冷延を行っているステンレス精密品OEM材について、当社での内製化・集約を実施いたします。

本施策により固定費を大幅に圧縮するとともに老朽更新投資の回避を図り、稼働継続設備の生産性向上とお客さまからの要求品位の高度化への対応力強化等を進めてまいります。

(1)設備休止

製造所	工場	工程・ライン	休止予定時期	備考
衣浦製造所	薄板工場	全ライン	2022年3月末	
鹿島製造所	薄板工場	No4.連続焼鈍酸洗設備	2021年6月末	
山口製造所	光薄板工場	No1.光輝焼鈍設備	2024年6月末	
	周南製鋼工場	No6.電気炉	2024年3月末	休止事由は「II.ミル移管」を参照
	周南薄板工場	No3.連続焼鈍酸洗設備	2026年3月末	黒皮ホットコイルの連続熱処理・酸洗設備
		ボックス焼鈍炉/全BELL炉	2023年3月末	黒皮ホットコイルのバッチ式熱処理炉
		No3.ラフポリッシャー設備	2021年12月末	コイル表面傷の除去設備
		No4.ラフポリッシャー設備	2024年3月末	
		No2.ゼンジミアミル	2024年6月末	
		No2.連続焼鈍酸洗設備	2026年6月末	冷延済みコイルの連続熱処理・酸洗設備
		No4.連続焼鈍酸洗設備	2021年3月末	
No2.スリッター設備	2024年6月末			

(2)機能特化

製造所	工場	工程・ライン	休止予定時期	備考(機能特化内容)
山口製造所	周南薄板工場	No6.連続焼鈍酸洗設備	2021年3月末	インライン圧延機を休止、連続熱処理・酸洗に特化
		No2.光輝焼鈍設備	2021年3月末	洗浄に特化

II.ミル移管

1.熱延ミル移管

日本製鉄瀬戸内製鉄所呉地区(以下、「日本製鉄 呉」)の熱延休止への対応として、現在、日本製鉄 呉に委託している熱延作業を、日本製鉄九州製鉄所八幡地区(以下、「日本製鉄 八幡」)への委託等に変更いたします。

2.鉄源ミル移管

当社のクロム系薄板用鋼片は、山口製造所周南製鋼工場(以下、「周南製鋼」)と日本製鉄 八幡の二拠点で出鋼しております。このうち高純度フェライト系*と呼ばれる高機能鋼種群は、品質確保の観点から、鋼片を冷却しないように熱延まで保熱する必要があります。現在周南製鋼で製造している高純度フェライト系の鋼片は、保熱炉に入れて輸送船で日本製鉄 呉まで輸送していますが、今回の熱延ミルの移管に伴い、海上輸送が不要な日本製鉄 八幡での出鋼・熱延一貫製造プロセスに変更するものとし、周南製鋼の電気炉を現行の二基体制から一基体制と致します。

また、ニッケル系薄板用鋼片につきましても、山口製造所光製鋼工場と周南製鋼の間で一部の鋼種をミル移管することで、生産品種の集約と整流化を行います。

*高純度フェライト系：フェライト系ステンレス鋼の耐食性を損なう不純物元素の炭素、窒素を精錬工程で各々0.03%以下に低減(高純度化)させ、更に安定化元素であるチタン、ニオブを添加することで、耐食性や加工性が著しく改善されたフェライト系鋼種のこと。

3.冷延ミル移管

衣浦薄板の全ライン休止に伴うミル移管及び5フィート幅冷薄材の山口製造所光薄板工場への集約等、稼働継続設備の役割分担の明確化等に伴うミル移管を進めてまいります。

また前項にも記載いたしました通り、日本製鉄 直江津で冷延を行っているステンレス精密品 OEM 材については、当社での内製化を実施いたします。

Ⅲ.鋼種統合

当社発足時に、旧新日鐵住金ステンレス株式会社(以下、「旧新日鐵住金ステンレス」)、旧日新製鋼株式会社(以下、「旧日新製鋼」)、旧新日鐵住金株式会社の各社から持ち寄った独自鋼種等について、お客さまのご理解をいただきながら類似鋼種を統合し、製造効率の向上等を図ってまいります。

Ⅳ.変動費の削減

当社は、歩留等の製造関連 KPI の工場間比較、製造・技術ノウハウの共有化や人材交流等によって、製造実力を抜本的に引き上げることを目指しています。加えて、原料・資機材の調達コストの削減等に取り組み、変動費削減による競争力の強化を進めてまいります。

Ⅴ.業務・システムの統合

当社各部門において使用しているシステム等の業務基盤(受注・請求、製品仕様管理、製品輸送、原価・会計、原料・購買・設備保全、人事給与、OA 環境等)につきましては、一部に旧新日鐵住金ステンレスのシステムと旧日新製鋼のシステムが並行稼働しているものがありましたが、これらを本年 4 月(営業系は本年 10 月)に統合し、業務を完全に一元化いたします。これにより、スタッフ系においても生産性向上が実現しますとともに、お取引先には今まで以上に効率的なサービスをご提供してまいります。

当社は、これらの競争力強化施策を実行し、シナジーの最大発揮を実現するとともに、スリムで強靱な最適生産設備体制を構築し、事業構造を刷新することで、いかなる外部環境にも打ち克って、ステンレスで社会に貢献してまいります。

お問い合わせ先: 企画部 03-6841-4853

以 上 .