



平成 22 年 12 月 1 日

各 位

会 社 名 株式会社ミスミグループ本社
代 表 者 名 代表取締役会長・CEO 三枝 匡
(コード番号:9962 東証第一部)
責任者役職名 経営総務室 広報・IR 担当
ジェネラルマネジャー 岡本 保
(TEL: 03-3647-7037)

株式会社駿河生産プラットフォーム 新工場「清水工場」本格的に稼働を開始

ミスミグループの株式会社駿河生産プラットフォーム^{*}は、新工場「清水工場」を静岡県静岡市に建設、12月1日より本格的に稼働しました。これまで旧本社工場周辺10カ所に分散していた工場や倉庫を集約して合理化を図るとともに、延べ床面積の拡張や生産性を追及したワンフロア生産の実現によって将来の事業拡大に対応してまいります。

^{*}2011年1月より「駿河精機株式会社」を「株式会社駿河生産プラットフォーム」に改称

<清水工場設立の目的>

1. 分散拠点を集約することによる合理化

駿河精機株式会社は、1993年に従来の本社工場を静岡市に設立しました。その後、事業の拡大とともに本社工場の周辺半径2.5km以内に9工場と1倉庫を配備してきましたが、一方で工場が分散していることから非効率が発生していました。新工場では工場や倉庫を一カ所に集約することにより、こうしたロスを大幅に削減します。

2. 将来の事業拡大への対応

延べ床面積を、従来の9工場、1倉庫合計の約2倍に拡張することで将来の事業拡大に対応します。また、生産工程ごとにワンフロアに集約して生産性を向上させるほか、広いスペースを利用して変化に対応した生産方式の確立を実現しました。

3. 生産の安定化

免震構造や高床式構造を採用するなど、安全性を高めることでお客さまへの安定供給を目指します。

なお、ミスミグループでは製販一体化をさらに強化するために駿河精機の組織を改変しました。これに伴い2011年1月4日より社名も「駿河精機株式会社」から「株式会社駿河生産プラットフォーム」に改称します。新工場である清水工場では、組織改変の狙いに基づいてFA、金型など事業ごとに生産フロアを集約して独立したラインを構築し、各事業部門との連携を強化します。

また、「駿河精機」という社名は、同社のOST事業部(Optical & Scientific Technology Division)がこれまでミスミグループを經由せずに独自に販売してきた商品群のブランドとして市場で認知されています。そのため、上記の「株式会社駿河生産プラットフォーム」に関わる変更と同時に、従来の「駿河精機株式会社」と同名の新会社を設立し、そこにOST事業の営業組織を移管し、同事業部は駿河精機ブランドでの営業を継続いたします。

<新工場の概要>

- (1) 名 称 : 駿河生産プラットフォーム 清水工場
- (2) 所 在 地 : 静岡県静岡市清水区
- (3) 生 産 品 目 : FA(Factory Automation)用、金型用精密機械部品、精密位置決めステージなど
- (4) 敷地面積 : 8,977 m²
- (5) 投資金額 : 約27億円(土地、什器を除く)

以 上

【報道に関するお問い合わせ】

株式会社ミスミグループ本社 経営総務室 広報・IR Tel : 03-3647-7037

E-mail : cc@misumi.co.jp