

各位

会社名 リズム時計工業株式会社
代表者名 代表取締役社長 樋口 孝二
(コード番号 7769 東証第一部)
問合せ先 取締役常務執行役員 奥田 伸一郎
電話 048-643-7241

東北リズム新工場建設とベトナムでの投資につきまして ～生産能力増強と効率向上にむけて～

リズム時計工業株式会社(代表取締役社長 樋口孝二)は、成長分野である工作機械部品分野と車載用カメラの鏡筒部品分野の生産能力増強に向け、福島県にある100%出資子会社である東北リズム株式会社(代表取締役社長 湯本武夫 所在地 福島県会津若松市)に、新たに工場を建設することを決定いたしました。

また、発展著しいベトナム社会主義共和国においても、精密成形部品の増産に向け成形機の追加投資と、電子事業の生産エリアの拡大にむけ工場建設用地の取得を行うこととなりましたので、お知らせいたします。

当社グループが国内工場の生産設備増強に向けた投資は、1985年現在の東北リズム株式会社の新工場建設以来となり、現在進行中の中期経営計画(2016年度から2018年度)の最終年度から成長戦略に軸足を移すことを公表しており、それにそって中長期的に安定した生産体制の拡大を目指してまいります。

1.国内での投資について

東北リズム株式会社は、1970年(昭和45年)に時計の製造工場としてスタートしたリズム時計工業株式会社会津工場が、1977(昭和52年)プラスチック部品の金型を設計・製造する会社として設立されたリズム工機株式会社(現 東北リズム株式会社)に1999年(平成11年)に統合されてできた会社です。

その後、時計の樹脂成型の歯車の製造から、携帯電話のカメラ部品やデジタルカメラの鏡筒等の精密で精度の高い部品の製造にチャレンジしてまいりました。インサート成形(金型内に挿入した金属部品の周りに樹脂を注入して金属と樹脂を一体化する成形方法)部品を使う工作機械部品分野も世界的な需要増大により大幅な増産が迫られております。

また、2014年から本格的に取り組みました車載用カメラの鏡筒部品は、自動車の自動運転化への流れが加速するなか、受注拡大の見通しとなり、2019年には生産能力の不足が見込まれ、更に、品質アップに向け、生産工程の自動化やクリーン化をすすめて参ります。成形加工するエリアの約6割をクリーンエリアとし、省力化・自動化、効率化を進め、品質の安定を図ってまいります。

■.計画の概要

名称	東北リズム株式会社
所在地	福島県会津若松市門田町大字一ノ堰土手外168
敷地面積	約48,000㎡
延床面積	14,000㎡(うち新築部分 約9,500㎡)
投資総額	約28億円
生産品目	車載用カメラの鏡筒部品等の樹脂成型品、工作機械部品、精密金型の製造
工事着工日	2018年度上半期
工事完了日	2019年度下半期
生産開始	2018年度上半期(工作機械部品) 2019年度下半期(成形部品等)
機械設備	成形機 現状55台 => 2021年度 100台体制

2.ベトナムでの投資について

生産拠点としてのベトナムから販売も視野にいれた拠点へとベトナムは変貌しており、プレジジョン事業では、事務機器の部品の生産が急増しております。ベトナム社会主義共和国 ハノイ市に進出しているリズムプレジジョンベトナム株式会社(設立 2005 年、プレジジョン事業からスタートし現在は電子事業、時計事業も手掛ける)は、これら旺盛な需要に応えるため、工程の自動化・省力化・クリーン化を同時にすすめながら成形機の増設等の投資を行って参ります。

また、電子事業では、取引先からベトナム現地でのセンサー部品、事務機器や EMS 等の引合が増えており、今後の増産対応に向け、生産エリアの拡張を進めてまいります。

リズムプレジジョンベトナム株式会社は、2018 年早期にハノイ市ノイバイ工業団地内の現工場に隣接する土地を取得し、来期以降、工場建設に着手する見通しです。

■.リズムプレジジョンベトナム 概要

会社名	RHYTHM PRECISION VIETNAM CO., LTD.
所在地	Lot No.42, Noi Bai Industrial Zone, Quang Tien Soc Son District, Hanoi, Vietnam
設立	2005 年
生產品目	金型・樹脂成形品・電子部品・クロックの製造、EMS 受託生産
従業員数	約 900 人(2017 年 9 月末現在)

3.設備投資総額と今後の見通し

国内外の投資はあわせて30億円(通常の更新投資を除く)を超える見込みで、当社過去最大級となる見込みです。

なお、2018 年 3 月期の業績への影響は現在精査中です。今後開示すべき事項が生じた場合には、速やかに開示いたします。

以上