

70年ダイジェスト

---

1939-2009

(昭和14年～平成21年)

# 戦中・戦後の苦闘

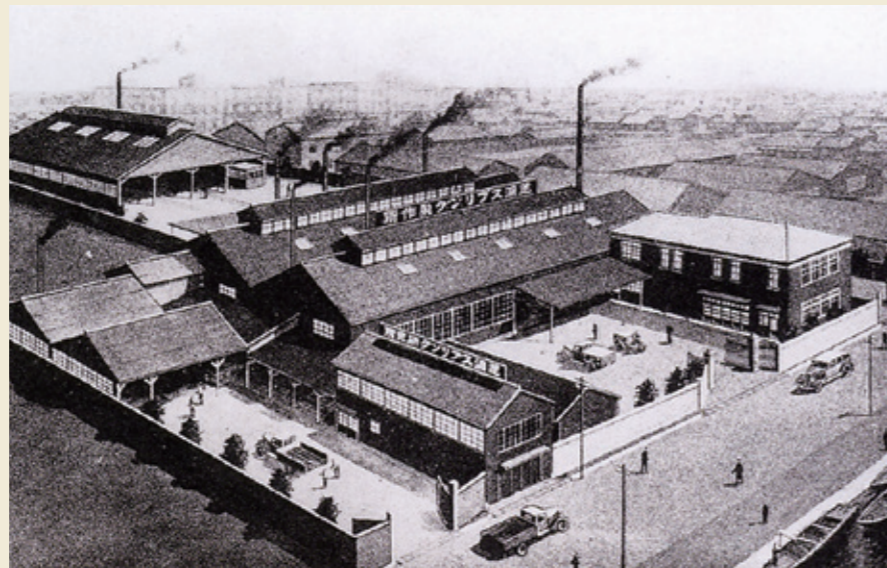
## ニッパツ創立と

### 自動車用ばねに夢を馳せた創業者たち

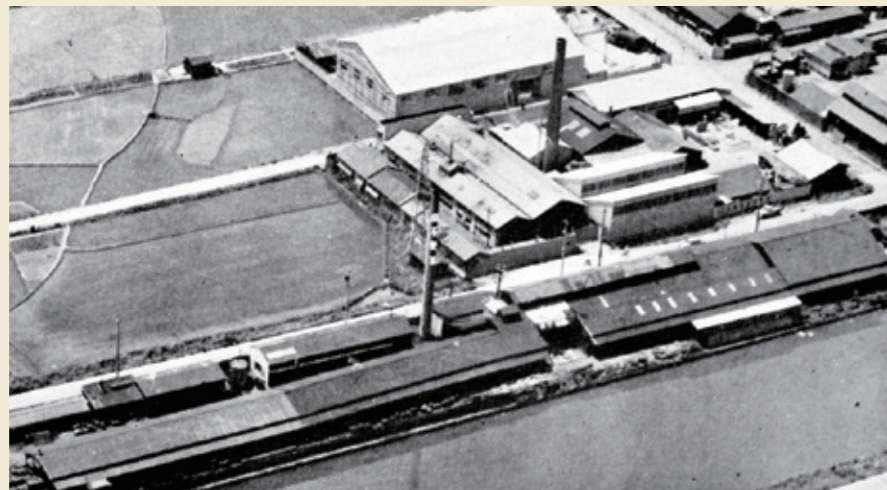
日本発条株式会社（以下ニッパツまたは当社）の歴史は、1938（昭和13）年、楓英吉、井上清、坂本壽の三氏が、自動車用ばねに着目したことから始まる。大正期、三氏は神戸の総合商社であった鈴木商店の鉄材部で席を並べていた。1927（昭和2）年の金融恐慌で鈴木商店が倒産した後、それぞれ転身したが、年2回集まって新しく事業を興そうという夢に燃えていた。そんな時、自動車用ばねの需要が急増しており、海外を含めると、近い将来、さらに需要が高まることを見込まれた。

起業意欲に燃える三氏は、事業化

の近道ともいえる既存のばね工場の買収にとりかかった。注目したのは、1931（昭和6）年に創業された**芝浦スプリング製作所**であった。同社の買収のメドが立つと、藤岡清俊、山口作の両氏が加わった。1939（昭和14）年2月、鉄鋼問屋の井上商店の系列下にあった**大阪製鋼所の日東工場**を買収して**ばねの圧延工場**とした。同年7月の2度の増資の後、8月には楓が社長に就任、9月8日に社名を日本発条株式会社と定めた。当社はこの9月8日を創立記念日としている。



当社の前身の芝浦スプリング製作所



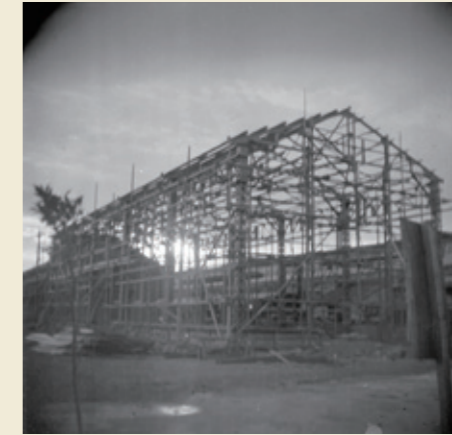
ばねの圧延を行った大阪工場

### 画期的なばね量産工場の誕生

自動車組付用ばねを主力製品とした方針が実を結び始めた一方で、創業者たちは設備を拡充して大きな量産工場をつくる構想を持っていた。日本経済の中心が関東であり、当時は材料調達や製品輸送は船であったことから、千葉県から東京湾沿いに用地を探した。最終的に横浜市磯子の埋立地を見つけ、この地に資本金の2倍にあたる300万円の巨額な投資を行って**新工場**を建設するとともに、クレーンやコンベア、自動化機械など、可能な限りの**最新設備**

を導入した。1940（昭和15）年11月、当時の最先端をいく近代的工場として、横浜工場が板ばねの

生産を開始すると同時に本拠をここに移転した。



建設中の横浜工場（磯子）



コンベアが導入された板ばねライン

### 戦時下の苦闘と戦後の復興

1941（昭和16）年、太平洋戦争に突入し、各企業は軍需生産が求められていった。その後、当社は航空機・兵器ばねの専門工場である大日本発条を吸収合併して葛飾工場とした。兵器用小物ばねの製造強化を目的に長野県に進出し、坂城工場を新設、また日商産業の紡績工場を譲り受けて**宮田工場（現伊那工場）**を開設した。1945（昭和20）年、終戦を迎えると、手持ちの資材であった鋼を利用し、包丁、鎌といった民生用刃物を生産した。坂城工場では自転車用サドルばね、宮田工場ではもぐら取り器なども作った。1944（昭和19）年に新設された高知工場（岸本第1、鴨部第2）では鋸を生産した。

1945（昭和20）年、民需転換の許可指令を

受け、横浜工場は神奈川県下で最も早く火入れを行うことができた。しかし、そこから3～4年は、労働争議やドッジラインの強行などにより、自動車業界の先行き不安がつのつた。当社の親会社であった日商産業と井上産業（元井上商店）は「自動車に見切りをつけて

業種転換を」と要求した。しかし、当社の経営陣は「自動車工業は必ず発展する」との強い信念のもと、これに抵抗した。これを買いた結果、補修ばねの市販と、朝鮮動乱による特需ばねにより大幅に売上を伸ばすに至ったのである。



紡績工場を譲り受けて開設した宮田工場（現伊那工場）

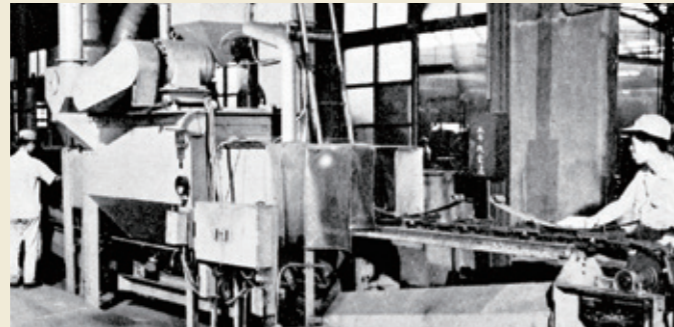
# 新技術と業容拡大で躍進 自動車産業の成長とともに

## ショットピーニングと画期的な製品の開発

ばねの寿命を画期的に向上させたのが**ショットピーニング**である。鋼の小粒を高速で打ちつけて疲労強度を上げる加工技術であり、当社は、この加工の開発に日本で初めて成功し、1951（昭和26）年、ショットピーニングを施した日本初の自動車用重ね板ばねを完成させた。その後、自動車メーカーの組付用ばねや国鉄（現JR）の車両用ばねに採用された。それまでの「ばねは折れるもの」という常識を完全に覆した。

一方、製品開発においても、当社は自動車産業の成長に大きく寄与した。当時、乗用車の重ね板ばねのリーフは6枚以上、多いものでは10枚以上もあった。東京大学の巨理厚教授は「リーフ枚数を減らせば板

間摩擦が減り、乗り心地が向上する上に軽量化も図れる」として「**三枚ばね**」の実用化を提案した。1950（昭和25）年から研究が続けられ、1955（昭和30）年、ついに三枚ばねの実用化に成功し、純国産第一号車の**初代クラウン**に搭載された。また、1958（昭和33）年に登場して「初の国民車」といわれた**スバル360**には、当社が開発した**トーションバー**が採用された。金属の棒1本の中に10もの加工工程を詰め込んだこのねじり棒ばねは、でこぼこ道をすべるように走り、「スバルクッション」と名付けられるほど好評で、その乗り心地は世界レベルだと称賛された。



ショットピーニング機



三枚ばねと初代クラウン



トーションバーとスバル360

## 最新鋭設備の導入と合理化の推進

1952（昭和27）年、**日本バネ協会（現日本ばね工業会）は米国に調査団を派遣**した。当社からは志熊平次郎製造部次長が参加した。2カ月にわたって各種機関、工場を訪れ、自動車王国アメリカの強大

さに目を見張った。志熊次長はその後、単身ヨーロッパに渡り、調査旅行を続けた結果、ヨーロッパ製の機械を使い、アメリカ方式で生産するのが理想という結論を導き出した。**焼入れ・焼戻しの連続炉**

**やショットピーニング設備などをただちに導入**した。こうして三次にわたり、横浜、宮田の合理化計画を進めた。



米国ばね調査団（左から3人目が志熊次長）



西ドイツから最新鋭の設備を導入

## 大同発条との大合併

「神武景気」と称された1955（昭和30）年からの大型景気とともに、日本経済は本格的な拡大期に入った。自動車メーカーの伸長とともに、当社はばねの需要増に応じて売上を伸ばしていった。その一方で、シェア争いも一段と激しさを増していた。ばね業界はそれほど強固な体質ではなかったことから、このままでは共倒れになるという危機感を持ち、ばねメーカー各社はこれに対応していくことになる。主なところでは、東京発条は財閥系の三菱の傘下に入り三菱製鋼になった。また中央発条はトヨタの系列下に入った。当社に対してもいくつかの自動車メーカーから系列下に入るよう打診があったが、経営陣は「当社はどのお客様にも公平に取引する」として独立系を貫く方針を曲げなかった。その水面下

では、様々な検討がなされ、最終的には大同製鋼のばね部門との合併という思い切った結論を導き出した。合併の動きは、1957（昭和32）年中頃から急速に具体化し、同年12月には、合併を前提として、大同製鋼はばね部門を分離し、大

同発条を設立した。翌1958（昭和33）年5月、**当社と大同発条の歴史的な合併**が実現した。大同発条の川崎工場は、そのまま当社の川崎工場となった。資本金は5億円に増資され、ばねのトップメーカーとしての地位を確立した。



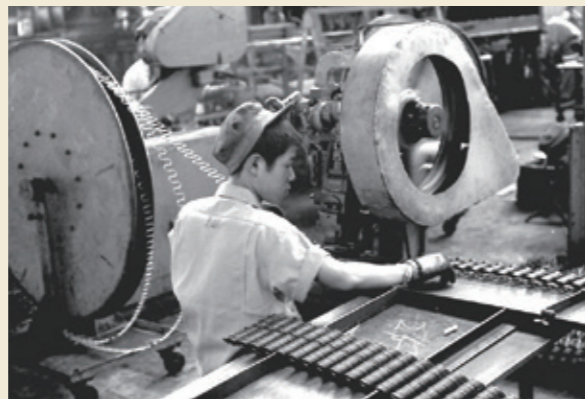
大同発条との合併

# いち早い海外展開と 経営体制の確立

## シートスプリング工場を相次いで新設

1949 (昭和24) 年から宮田工場 (現伊那工場) で生産していたシートスプリングは、生産量が増えるにつれて輸送コストがかさみ、収益に影響が出るようになった。この状況を打開するため、自動車メーカーの近隣地域にシートスプリングの専門工場を新設することで対応するしかなかった。1961 (昭和36) 年、現地生産の最初の拠点として**名古屋工場** (現豊田工場) を新設、また翌年にはシート川崎工場を新設し

た。当時は鼓形ばねであったが、アメリカのロックウェル社との技術提携により、生産性と軽量化が図られるSばねに切り替え、これを他社に先駆けて生産するようになった。その後、1964 (昭和39) 年から**ウレタン一体発泡シート**の生産を開始した。この年、広島工場を、1969 (昭和44) 年には太田工場 (現群馬工場) を新設するなど、シート事業は堅調に拡大していった。



シートスプリング専門工場として新設された名古屋工場 (現豊田工場)



ウレタン一体発泡シート

## 自動車部品メーカーとして最初にタイに進出

1963 (昭和38) 年、当社は自動車部品メーカーとしては初めて、タイに進出した。昭和30年代には、早くも東南アジアや南米から、板ばねの引き合いが来ており、海外生産の足固めが始まっていた。補修用が中心であったが、国内需要が300ト

ンであったのに対して、当社は100～150トンを出していた。こうした中で、当時の関係役員は折衝を重ね、「**日本発条 (泰国) 有限会社 (タイニッパツ)**」設立の認可を取り付けた。板ばね月産能力400トンの設備計画を立て、従業員は現地

人94人、日本からの駐在員7名でスタートした。当時は苦勞も多く、隣接したトヨタへの納品は、両社の間にあったいわゆる勝手口から手運びで納品したことも

あったという。「タイニッパツ」はその後、タイ国内各地に拠点を設け、現在では、懸架ばね、精密ばねのほか、自動車用シート完成品の一貫生産も手掛けているほか、

自動車分野以外にも業容を拡大して、HDD用サスペンションなども量産し、当社グループの最重要拠点の一つとなっている。



タイに初の海外進出。1963 (昭和38) 年8月30日に行われたタイニッパツの起工式



1963 (昭和38) 年11月12日、タイニッパツ初の入社式

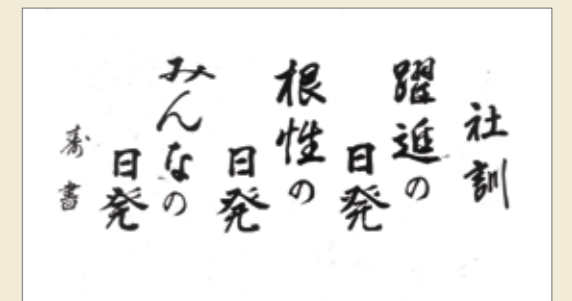
## 新本社社屋の完成と事業部制の導入

大同発条と合併した新生ニッパツは、順調に事業拡大していった。1961 (昭和36) 年、横浜工場の隣接地に地上3階建ての**本新社屋**が完成した。翌年には技術計算用にリレー式自動計算機が、1965 (昭和40) 年には**事務用コンピュータ**が導入された。

1964 (昭和39) 年9月8日、創立25周年の記念式典の場で**社訓**が発表された。「躍進の日発 根性の日発 みんなの日発」(後に「日発」はCIに合わせて「ニッパツ」と

表記変更) は、坂本壽社長 (当時) の「会社がますます伸びていくというような内容の充実した社訓を作りたい」という思いが込められたものである。またこの年には、かつてない規模の組織改革も行われた。それまでのヨコ割りの機能別であった組織を、タテ割りの製品別にして、各部の長に権限を大幅に委譲し、事業部制の考えをベースとし

た弾力性のある経営管理体制を敷いた。この後、1969 (昭和44) 年には、ばね、シート、精密ばね、特品の4事業部制となり、現在の礎を築いた。



1964 (昭和39) 年に制定された坂本社長直筆の社訓



横浜工場 (磯子) に隣接して建設された新本社



コンピュータの始動ボタンを押す坂本社長

# 経営ビジョンの 推進と多角化

## 計画経営の時代へ

1971（昭和46）年の創立記念日、当社初の中期経営計画「**ビジョン5**」が発表された。当時、資本金が33億円、売上高290億円、利益率4.1%、税込利益（現在の当期純利益）12億円であり、あまりにも高い目標であった。しかし、社内外にわたり、先行き不安が強まっていたこの時期に、明快な数字で目標を示した「ビジョン5」は、全社を覚醒させ、経済不況などで委縮しがちな社内の空気を一新したのである。1976（昭和51）年3月に終了した「ビジョン5」の達成度は全ての項目で80%を超え、まずは満足できる成果を上げることができた。しかしながら、この背

景には自動車産業の躍進によるところが大きく、1975（昭和50）年度を例に挙げると、売上比率の86%が自動車関連という依存度であった。

1976（昭和51）年の創立記念日に発表された5年間の経営計画「**新ビジョン5**」では、「ビジョン5」以上の壮大な計画が掲げられた。この目標達成のためには、既存事業をさらに伸ばすと同時に、早期に新製品を開発するという2面の両立が不可欠であった。以後、この2面の取り組みは、明確な目標管理のもとに推進され、本格的な経営多角化に向かって進むことになる。

**【新ビジョン5】**  
 一、売上高を五〇%以上増大させる  
 二、売上利益率五%以上を確保する  
 三、生産性を五〇%上昇させる  
 四、自己資本比率を五〇%増加させる  
 五、既存の自動車関連商品以外の売上高を総売上高中の四〇%にする

ビジョン5と新ビジョン5

**【ビジョン5】**  
 昭和五十年に  
 資本金を五〇億円にし  
 年間売上高を五〇〇億円達成  
 対売上高利益率を五%  
 年間税込利益を三五億円確保

## 非自動車分野の事業開拓

経営計画で示されたいわゆる非自動車分野の開拓は、まず精密ばねと

産業機器で展開された。特に産業機器は当社にとって全く異質な分野で

厚木工場で生産されたハンガー類



あった。その製品第1号となったのは、プラントの配管支持装置である**パイプハンガー**で、1967（昭和42）年から生産が開始された。この事業は新設された戸塚工場を経て、1970（昭和45）年には厚木工場が完成し、生産を移管した。この年、5月からは**パイプクランプ**の発売も始まった。配管支持装置はその後、発電プラントにも用途の幅を広げたほか、この分野では耐震用



メカニカルスナップ

に独自開発した**メカニカルスナップ**が数多く生産された。このほか、**本州四国連絡橋**には**皿ばね**や、電線の地下ケーブルサポートなど、ばねの新たな用途開発にも注力していった。組織的には、1972（昭和47）年に特品部とプラント機器事業部を統合し、産業機器事業部とし、その3年後には産業機器事業本部と拡大していった。



パイプクランプ



本州四国連絡橋と皿ばね



## 様々な機械装置を開発

1980（昭和55）年、関連会社の「サンチュウ晃」を吸収合併し、**小牧工場**とした。同社は集塵装置、送風機などの環境改善機器を生産していた。産業機器事業本部の工場となった小牧工場は、線材の前処理加工を行うディスクレーリングマシンを皮切りに、ねじ検査装置、機械式立体駐車装置などの各種装置を生産していった。



小牧工場の「ディスクレーリングマシン」の生産

# 1000億円企業への成長 相次ぐ新事業立ち上げと

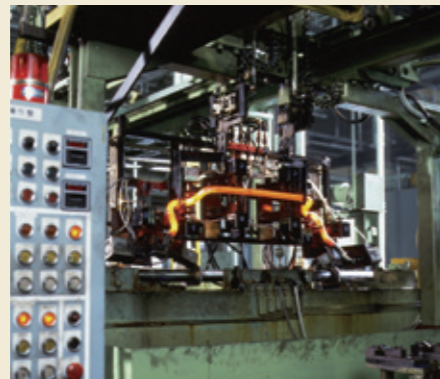
## 既存事業はニーズに合わせた製品を開発

年代は前後するが、当社は既存事業と新事業の両面において、新製品を世に送り出している。それまでに研究開発されてきた製品が、この1980年代後半に育ってきた。

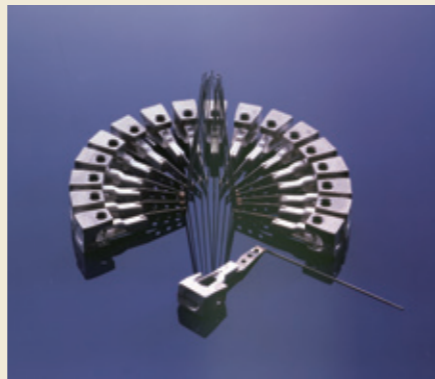
懸架ばねの中で当社の開発製品として代表的なのは**中空スタビライザ**である。1980(昭和55)年に開発され、量産へと移行された。従来の中実スタビライザと同等の剛性を持ちながら、重量は45~50%軽くなり、しかも価格は同程度に抑えることができた。

シート事業は、自動車用シートのほか、**鉄道車両用シート**や**インテリア製品**に業容を拡大した時期もあった。

精密ばね事業は、主に厚木が薄板ばね、伊那が線ばねを生産していくことになる。厚木では1984(昭和59)年に完成した3階建ての新棟で、**ドットプリンタ用アマチュア**、プリント基板検査用コンタクトプローブ、ハードディスク用フレキシャースプリング(現在はHDD用サスペンションと呼ばれている)など、最先端の精密製品を手がけた。特にコンタクトプローブは、伊那工場で生産される微細ばねを組み込んだもので、他社の10倍以上の耐久性を持つ製品として、現在の「マイクロコンタクタ」の基礎となったものといえよう。



当社が開発した「中空スタビライザ」の熱処理工程



圧倒的な市場シェアを誇った「ドットプリンタ用アマチュア」



鉄道車両用シート



「OSLO」のブランドで販売したインテリア製品

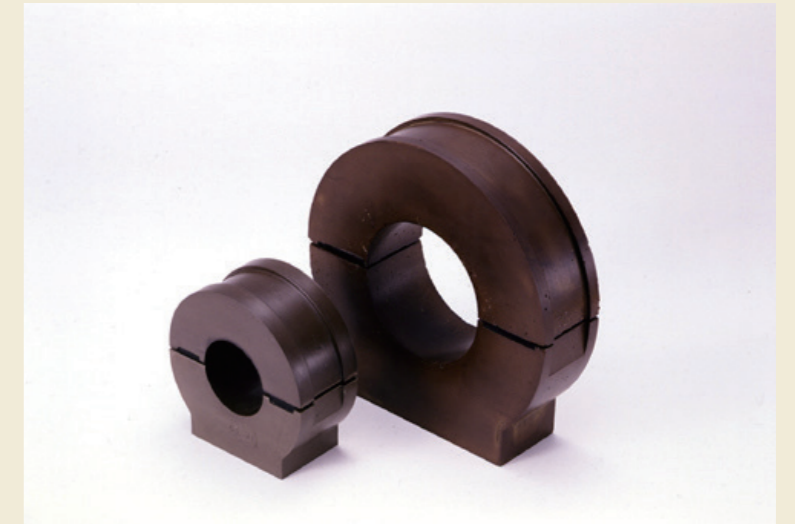
## 異分野での新事業

産機事業では、昭和40年代にウレタン事業を手がけ、宇宙ロケットの断熱材であったインシュレーションシステムを応用したLNG(液化天然ガス)タンカーの断熱方式の開

発を行った。その後、海外でのタンカーの火災を機に、この事業化は行われずに撤退したが、この技術はウレタンブロックに生かされた。1981(昭和56)年、長野県駒ヶ根市に化

成品研究棟ができ、1985(昭和60)年、産機事業本部(現産機生産本部)の中に化成品部として統合された。硬質系ではウレタンブロック、**ウレタンリング**を、軟質系では**スーパーシール**を開発した。

1986(昭和61)年、電子部品部を新設し、**金属基板**の生産を開始した。化成品部の駒ヶ根工場の隣に工場を設け、基材からの一貫生産により事業を拡大していった。



当社初の流通業界向け製品として開発された「ウレタンリング」



特殊発泡ポリウレタン製品「スーパーシール」の生産



金属基板の生産

## 1,000億円企業となる

「新ビジョン5」の最終年度である1980(昭和55)年度の売上高は878億円となった。1981(昭和56)年からは、新中期経営計画「**ビジョン80**」が掲げられ、「安定成長における経営体制の強化をめざし、多角的な戦略を展開する」ことを基本方針に、売上高1,350億円を目標に据えた。そして1985(昭和60)年度には、ついに売上高1,000億円を突破した。また、翌年には資本金も100億円を超えた。1985(昭和60)年に発表された「**ビジョン90**」は、激しい状況変化に対応するため、従来の5カ

年単位の経営計画を3カ年に縮め、「ビジョン80」の最終年度を包括する形で策定された。「ニッパツ独

自の技術を中心とした高品質・高付加価値製品のメーカーへ体質転換」することを基本方針とした。

経営の目標  
【**ビジョン90**】  
五年後の経常利益一〇〇億円を目指す

ビジョン80とビジョン90

六十年度の目標は、  
【**ビジョン80**】  
一、売上高 一、二三五〇億円  
二、経常利益額 九五億円  
三、自己資本比率 四〇%以上  
四、損益分岐点比率 八〇%以下

# C I 導入と本拠地移転

## 「ニッパツ」ブランドの統一

1990(平成2)年からは1年さかのぼるが、1989(昭和64・平成1)年、当社は創立50周年を迎えた。様々な記念事業が行われたが、社内外に大きな影響をもたらしたのがコーポレート・アイデンティティ(CI)の導入であった。「ニッパツ」を統一呼称として、**社名ロゴを一新**した。音韻としては一緒だが、その後、漢字表記の「日発」は基本的に使用しなくなった。社名ロゴのデザインについては、躍動感と行動力のある発展企業をイメー



CI導入により一新された社名ロゴ

ジさせる書体と色(赤)が選ばれ、従来から使われていた「NHK」と組み合わせ「ニッパツ」との間に、コーポレートカラーであった緑色の三角マークをアクセントとして配置した。カタログ、看板、広告など、統一された社名ロゴに変更されていった。また、株式欄もそれまで「日発条」とされていたが、これを機に「ニッパツ」と表記されるようになった。

また、1990(平成2)年、**企業理念**が制定された。

### 企業理念

グローバルな視野に立ち常に新しい考え方と行動で企業の成長をめざすと共に魅力ある企業集団の実現を通じて豊かな社会の発展に貢献する

1990年に制定された企業理念

## 本拠地の移転

1991(平成3)年2月、磯子から、**現在の本社・横浜事業所に完全移転**した。その4年前の1987(昭和62)年の第1期懸架ばね工場を皮切りに、第2期懸架ばね工場、シート工場と着々と工事が進められ、本館棟ほ

かが建設された。磯子の横浜工場と川崎工場を移転して、横浜新事業所とすることになった。

移転の背景には、長年にわたる東京湾の高速湾岸道路の建設計画があった。計画では当社の敷地を通る

完成間近の横浜事業所(1990年頃)



ことになっており、当初、坂本壽社長(当時)は大反対であったが、横浜の将来を見据えて賛成派に転じ、先頭立って国会への陳情にも出向いたという。

ところで、横浜新事業所への移転は、横浜市から金沢区の埋立地を代替地として確保してスタートした。当初計画では、正門を東向きにしていたが、当社の東側に横浜市

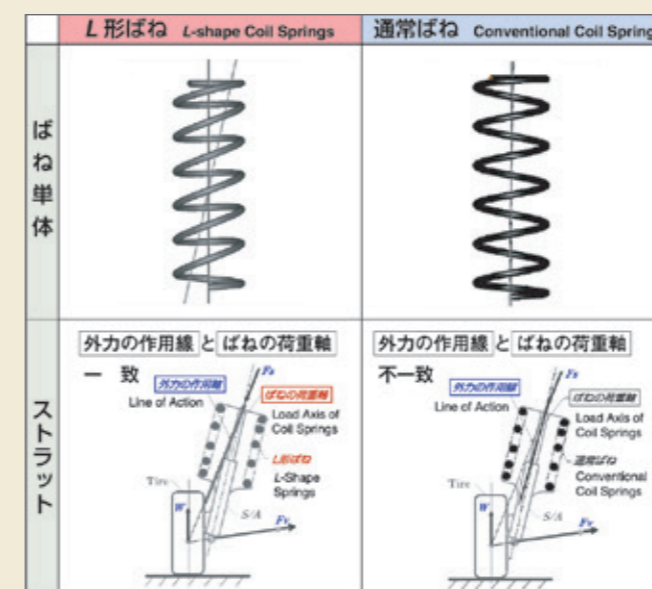
立大学の病院が来るとのことから、様々な状況を鑑み、工場を遠ざける位置にするため、図面上でいえば90度左回転させて北側を正門とした。

## 各本部で激動の時代に対応

1990年代は、ものづくりにおいても様々な動きがあった。当社の主力分野である自動車は、国内生産台数が1990(平成2)年をピークに減少し続けた。既存事業の懸架ばねは、売上を維持する一方、高強度化、軽量化などが進むとともに、荷重軸を変えて乗り心地を向上させた「**L形ばね**」などを開発した。シート事業は厳しい状況が続き、1996(平成8)年に東海工場、1998(平成10)年に広島工場を閉鎖した。また、鉄道車両用シートや建機用シート、「OSLO」のブランドで生産・販売していたインテリア製品の事業が

ら全て撤退し、自動車用シートに特化することとなった。精密ばねは、HDD用サスペンションが急増し、駒ヶ根に第二工場、第三工場を相次いで新設して増産に対応した。この事業は2000(平成12)年、精密ばねから分離独立し、DDS事業本部(後に営業部門を営業本部に移管し、DDS生産本部となる)とした。また、微細ばねを使ったマイクロコンタクタが、マイクロデバイス化が進んだ半導体の検査などの用途で事業を拡大した。産機事業は1993(平成5)年、分散していた拠点を**伊勢原工場**に集約した。大きな動き

として、1991(平成3)年、「車庫法」が改正され路上駐車規制が強化されたことを追い風に、機械式立体駐車装置のトップクラスのメーカーへと成長し、増産に対応するため、1996(平成8)年、**野洲工場**を新設し、小牧工場から移転した。新たな事業としては、1991(平成3)年に情報機器事業化チームを設け、セキュリティ事業の展開を図った。当社のセキュリティ技術は世界的に注目を集め、1997(平成9)年にフィンランドのヘルシンキ、1999(平成11)年にスペインのバルセロナで開催されたICPO(国際刑事警察機構)主催の「**通貨・旅券偽造に関する国際会議**」に、日本の民間企業で唯一招待された。情報機器事業化チームは、その後、「情報セキュリティ事業部」「STS事業部」と名称変更し、現在は産機生産本部に編入されている。



乗り心地向上に貢献する「L形ばね」



集約された産機の拠点となった伊勢原工場

野洲工場で生産される「機械式立体駐車装置」



「通貨・旅券偽造に関する国際会議」に招待される(1999年、バルセロナ)



# グループ経営と 企業価値向上への取り組み

## 本格的な連結経営へ

1990年代になり、企業活動のグローバル化が一気に進展した。それまで会計基準が不統一であったため、国際基準に合わせた「会計ビッグバン」と呼ばれる大々的な改正が施行された。これにより本格的な連結経営の時代に入った。国内・海外のグループ会社との連携見直しや再編、グループ経営の強化が図られた。主なところでは、「ホリキリ」の連結子会社化、「日発精密工業」の完全子会社化のほか、大同特殊鋼の子会社であった「特殊発條興業」の株式を取得して子会社化した。一方、当社から離れたケースとしては、「タカニチ」がトヨタ系3社の統合によりトヨタ紡織に、「日本ガスケッ

## 環境保全、地域貢献への取り組み

当社は1990年代前半から、地球環境対策委員会を設置し、環境保全活動を推進してきた。環境マネジメントの国際標準であるISO14001の認証取得は、1997（平成9）年のばね横浜工場を皮切りに、2001（平成13）年までに国内の全工場ですべて完了した。こうした熱心な取り組みにより、環境保全に関しては各事業所において数多くの表彰を受けた。

CSRすなわち企業の社会的責任がクローズアップされる中で、雇用においては2002（平成14）年、障がい者の特例子会社「ニッパツ・ハーモニー」を設立した。同社はその後、順次、当社の各工場に営業所を新設し、2019年現在、6営業所66人が働いている。



ばね横浜工場が当社初のISO14001を認証取得

ト」は当社がTOB（株式公開買い付け）に応じ大豊工業の子会社となった。海外では、「ニューメーサーメタルス」（略称NMMI）の子会社化に続き、「NHK-アソシエテッド スプリング サスペンション コンポーネンツ」（略称NASCO）は完全子会社化により、「NHK オブ アメリカ サスペンション コンポーネンツ」（略称はNASCOのまま）となった。同様に、「ゼネラル シーティング オブ アメリカ」（略称GSA）は完全子会社化により、「NHK シーティング オブ アメリカ」（略称NSA）となった。欧州でも、「エグスキア-NHK」を「イベリカ デ スペンシオネス」（略称ISSA）に合併した。

地域貢献の大きなトピックスとしては、2008年からスタートした「ニッパツ三ツ沢球技場」のネーミングライツが挙げられる。現在も継続しており、同球技場の名称は全国的にすっかり定着している。

2004（平成16）年には、横浜国立大学、横浜市立大学との間で産学連携包括協定にそれぞれ調印した。研究開発、技術、教育訓練などにおいて交流を図っている。



「ニッパツ・ハーモニー」の緑化業務



サッカーリーグのホームスタジアムとしても使用される「ニッパツ三ツ沢球技場」



横浜国立大学、横浜市立大学との間で交わされた産学連携包括協定

## 各本部でグローバルに事業拡大

2000年代は各本部でグローバルに事業拡大が図られた。

ばね生産本部は、2002（平成14）年、中国に初めて進出し、「**広州日正弹簧有限公司**」（略称NUS）を設立した。懸架ばね事業はこの時期、海外で伸長し、北米、タイ、インドで工場が拡充された。

シート生産本部は、2001（平成13）年からフランスの**フォルシア社との合併事業**が開始された。開発・営業を行う「フォルシア・ニッパツ」（略称FNK）と、生産を行う「フォルシア・ニッパツ九州」（略称FNQ）の2社を設立し、完成品シートの大幅な受注拡大に結び付けた。また豊田工場は生産スペースを拡張するとともに、ロボットを駆使した自動化が進められた。海外でもタイに新工場を設けるなど事業を拡大していった。

精密ばね生産本部は、伊那工場で建屋新築により、2度にわたって能力増強が図られた。海外では、自動車メーカーの強い要請もあって北米に初めて進出し、「**NHK スプリング プレジジョン コンポーネンツ**」（略称NSPA）を設立した。

DDS事業本部（現DDS生産本

部）は、2000（平成12）年、精密ばね生産本部から独立し、DDS事業本部となった。事業本部とすることで製販一体となって権限と責任を一元化し、事業運営のスピードアップを図る体制が整えられた。一方で海外での生産が求められ、2003（平成15）年、中国に「日発科技有限公司」（略称NAT）を合併で設立した。続いて「**タイニッパツ**」の**ウエルグロー工場内にHDD用サスペンションの工場を新設**し、2007（平成19）年から出荷を開始した。これにより、全てのHDDメーカーへの供給体制が整った。

産機事業本部（現産機生産本部）は、グローバル展開の動きはなかったが組織の再編が行われた。2001（平成13）年、伊勢原工場のろう付事業と、前年、研究開発本部に設置した「接合・セラミック事業室」を統合し、接合・セラミック部とした。合わせて事業内容の明確化を目的に、それまでの工場別組織（伊勢原、駒ヶ根、野洲の3工場）を事業別組織（接合・セラミック部、特品部、化成品部、電子部品部、パーキング部の5部門）に移行した。



懸架ばね事業初の中国進出となった「広州日正弹簧有限公司」



フォルシア社との合併事業調印式



精密ばねの北米初の「NHK スプリング プレジジョン コンポーネンツ」の開所式



タイニッパツのウエルグロー工場でのHDD用サスペンションの生産