



会社案内

2025年4月

企業理念

当社は、鋼線、および金網の生産、販売を通じて、新しい価値の創造と社会の発展に貢献する。

企業方針

わたしたちは、新しい価値の創造と社会の発展に貢献し、お客様や地域の方々から信頼される企業で有り続けるために、常に4つの改善活動に取り組みます。

安全衛生

安全で安心して働ける職場づくりにより、従業員の安全と健康を確保します。

コンプライアンス

法令を遵守し、社会規範に沿った責任ある行動をとります。

顧客重視

お客様の期待に応え、満足して頂ける製品・サービスを提供します。

環境保全

持続可能な社会を目指し、省エネをはじめとした環境保全をすすめます。

会社概要



社名	株式会社サンロックオーヨド (Sunrock Oyodo Co., Ltd.)		
本社所在地	〒595-0075 大阪府泉大津市臨海町2丁目12番		
設立	1941年3月		
資本金	1億円		
事業内容	冷間圧造用鋼線、鉄線、溶接金網の製造・販売		
主要材料メーカー	(株)神戸製鋼所 日本製鉄(株) 合同製鐵(株) POSCO		
株主構成	株式会社メタルワン		98.3%
	その他		1.7%
従業員	109名 (2025年4月1日現在)		

事業所 3 拠点

本社工場をはじめとした3つの国内拠点を有し、
多様なニーズに応える生産体制とサービス体制を整えています。



沿革 | 設立～事業拡大期

- 1941年 3月 | 企業整備令により工場合併、大淀鋼業(株)設立。
- 1954年 8月 | 日商(株)(現双日(株))資本参加。
- 1970年 2月 | 大淀螺旋(株)を設立、ボルト製造。
- 1973年 7月 | 本社工場を泉大津市に移転。連続焼鈍炉を設置、冷間圧造用鋼線月産5,000トン体制。
- 1982年 3月 | 鉄線・金網増産のため播磨工場を新設。
- 1982年 12月 | 大淀螺旋(株)を本社工場へ移転。
- 1983年 4月 | キサカタ鋼業(株)を合併し、鉄線・針金・有刺鉄線を製造。
- 1988年 4月 | 報國製線(株)を合併し高石工場発足。
- 1991年 10月 | 株式会社サンロックオーヨドに社名変更。
- 1999年 9月 | 高石工場を閉鎖し、設備を本社工場へ移設。
- 2000年 4月 | (株)テイモ-三重工場を合併、溶接金網を製造。

沿革 | 選択と集中期

- 2000年 6月 | 本社工場およびキサカタ工場 ISO9001認証取得。
- 2005年 3月 | キサカタ工場を閉鎖。針金の生産・販売を(株)ガルバートジャパンへ移管。
- 2005年 8月 | 本社工場 ISO14001認証取得。
- 2006年 8月 | 本社工場に自動酸洗設備を設置。
- 2008年 10月 | 九州工場を若松区響町に新設移転。
- 2010年 12月 | 三重工場を松阪興産(株)へ譲渡。
- 2014年 2月 | 九州工場内に線材倉庫を増設。
- 2017年 5月 | 本社工場 ISO9001/14001統合審査適用登録。
- 2018年 11月 | ファスナー事業を(株)協栄製作所へ譲渡。

本社工場



本社・本社工場 | 大阪府泉大津市臨海町

生産品目 | 冷間圧造用鋼線、鉄線、硬鋼線

SUNROCK OYODO

本社工場 | 概要



■ 単釜伸線機



■ 伸線機

敷地 32,100m²、建屋 21,000m²

生産能力 伸線 8,000トン/月
焼鈍 3,000トン/月
酸洗 5,000トン/月

設備 各種伸線機 (MD,SB含む) 50基
連続焼鈍炉 (中外炉) 1基
STC炉 (大同) 2基
自動酸洗設備 1ライン

本社工場 | 概要



■ 自動酸洗ライン



■ STC型焼鈍炉

製品寸法 丸径 1.6～32.0mm
六角 4.0～24.0mm

従業員 78名

現場職 48名

事務所職 30名

対面業界

自動車、農機、建機、弱電、
建築 等

本社工場 | 製品



■ 冷間圧造用鋼線（CHワイヤー）

炭素鋼、ボロン鋼、合金鋼の冷間圧造用鋼線
および硬鋼線を製造しています。



■ 鉄線

普通鉄線、なまし鉄線など、JIS製品を製造して
います。

播磨工場



播磨工場 | 兵庫県加古郡播磨町

生産品目 | 鉄線、異形鉄線、高強度せん断補強筋、溶接金網

SUNROCK OYODO

播磨工場 | 概要



■ 全自動溶接金網機



■ ベンダー機

敷地	15,000㎡、建屋 9,000㎡
生産能力	伸線 3,500トン/月 溶接金網 2,000トン/月
設備	各種伸線機（MD含む）10ライン 全自動溶接金網機 2ライン 半自動溶接金網機 1ライン
製品寸法	丸径 2.0～11.0mm
従業員	18名
対面業界	土木・建築、コンクリート等

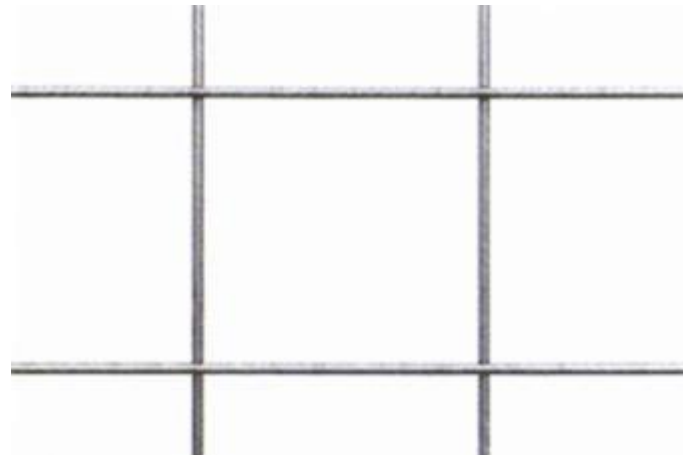
播磨工場 | 製品



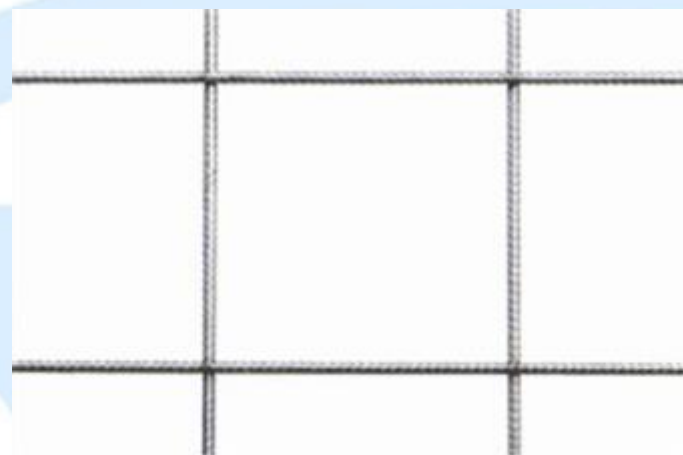
■ 鉄線・高強度せん断補強筋



■ 異形鉄線



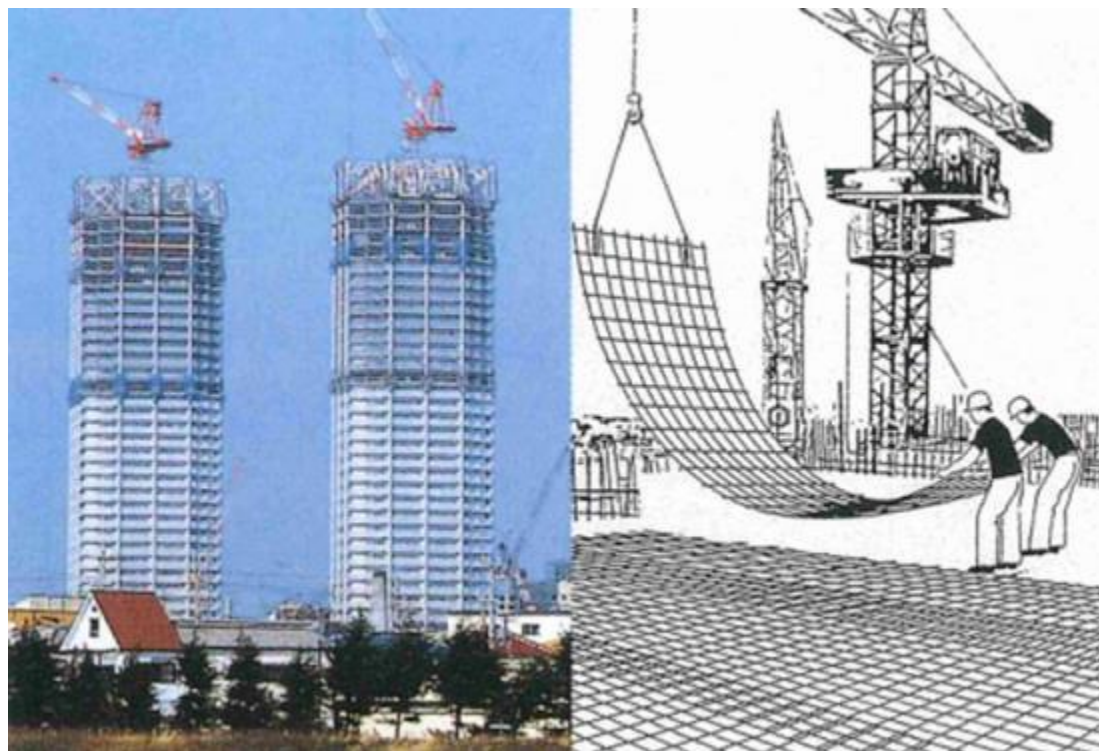
■ 溶接金網



■ 異形鉄線溶接金網 (CDメッシュ)

播磨工場 | 溶接金網

当社の溶接金網は、コスト削減や工期の短縮、構造物の軽量化などのメリットを持つ、優れた建設資材（補強材）として使用されています。



■ビル建設使用例

九州工場



九州工場 | 北九州市若松区響町

生産品目 | 鉄線、高強度せん断補強筋、直線カット

SUNROCK OYODO

九州工場 | 概要



■ 伸線機



■ 直線カット機

敷地	13,500㎡、建屋 5,300㎡、 線材倉庫 1,400㎡
生産能力	伸線 3,000トン/月
設備	各種伸線機 (MD含む) 10ライン 直線カット機 8ライン
製品寸法	丸径 2.0~11.0mm
従業員	14名
対面業界	土木・建築、コンクリート、 自動車等

九州工場 | 製品



■ 鉄線



■ 直線カット



■ 異形鉄筋線材

品質・環境

本社工場は品質および環境マネジメントの国際規格であるISO9001とISO14001の認証を取得しております。



登録範囲

ISO9001 / ISO14001 | 本社工場 鋼線のワイヤー製品および冷間圧造ボルトの製造に係わる事業活動

審査登録機関

日本検査キューエイ株式会社

業界の流れ

• 製鋼メーカー（神戸製鋼、新日鉄住金、POSCO）

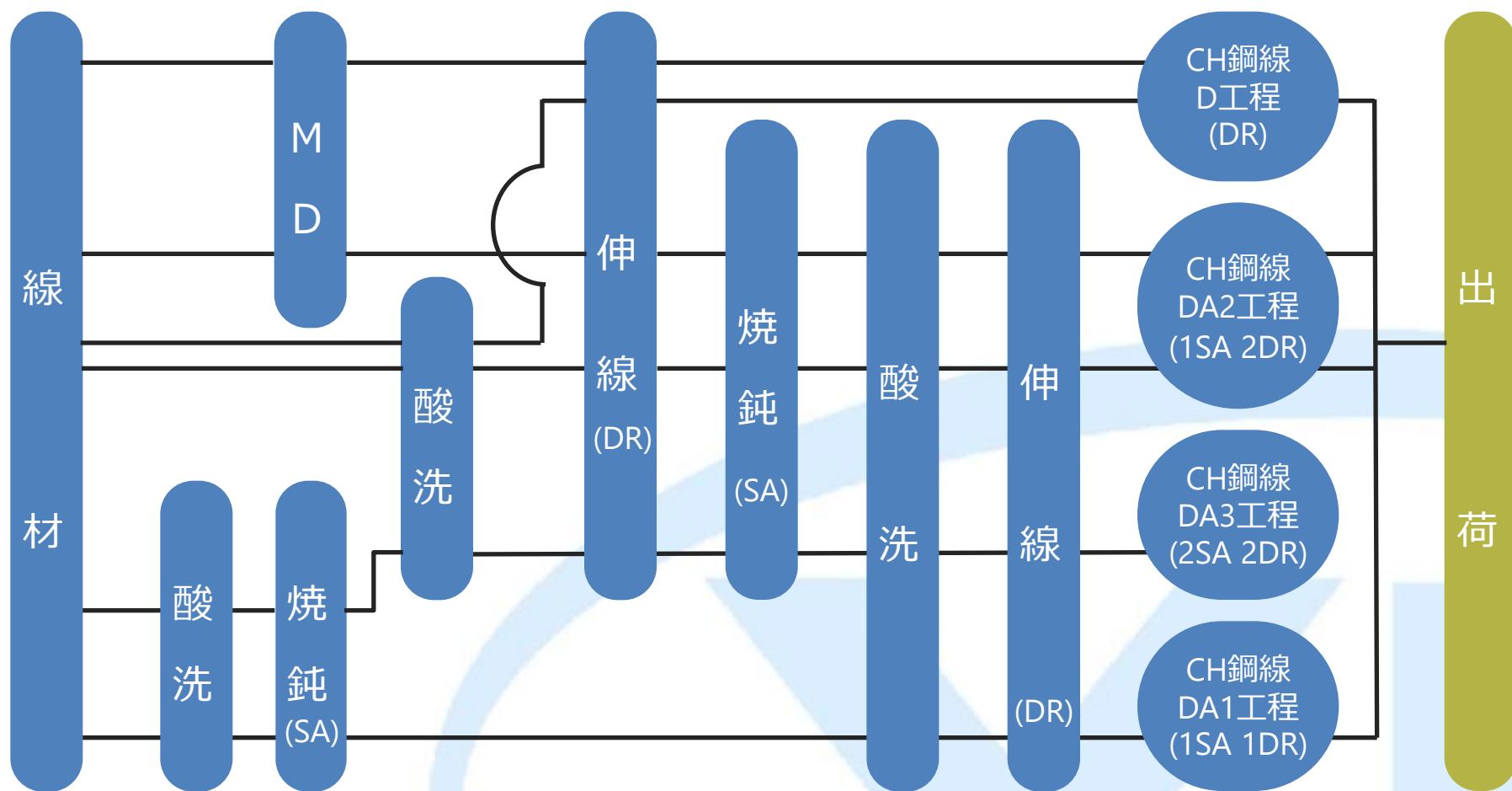
• 伸線加工メーカー

• 部品製造メーカー

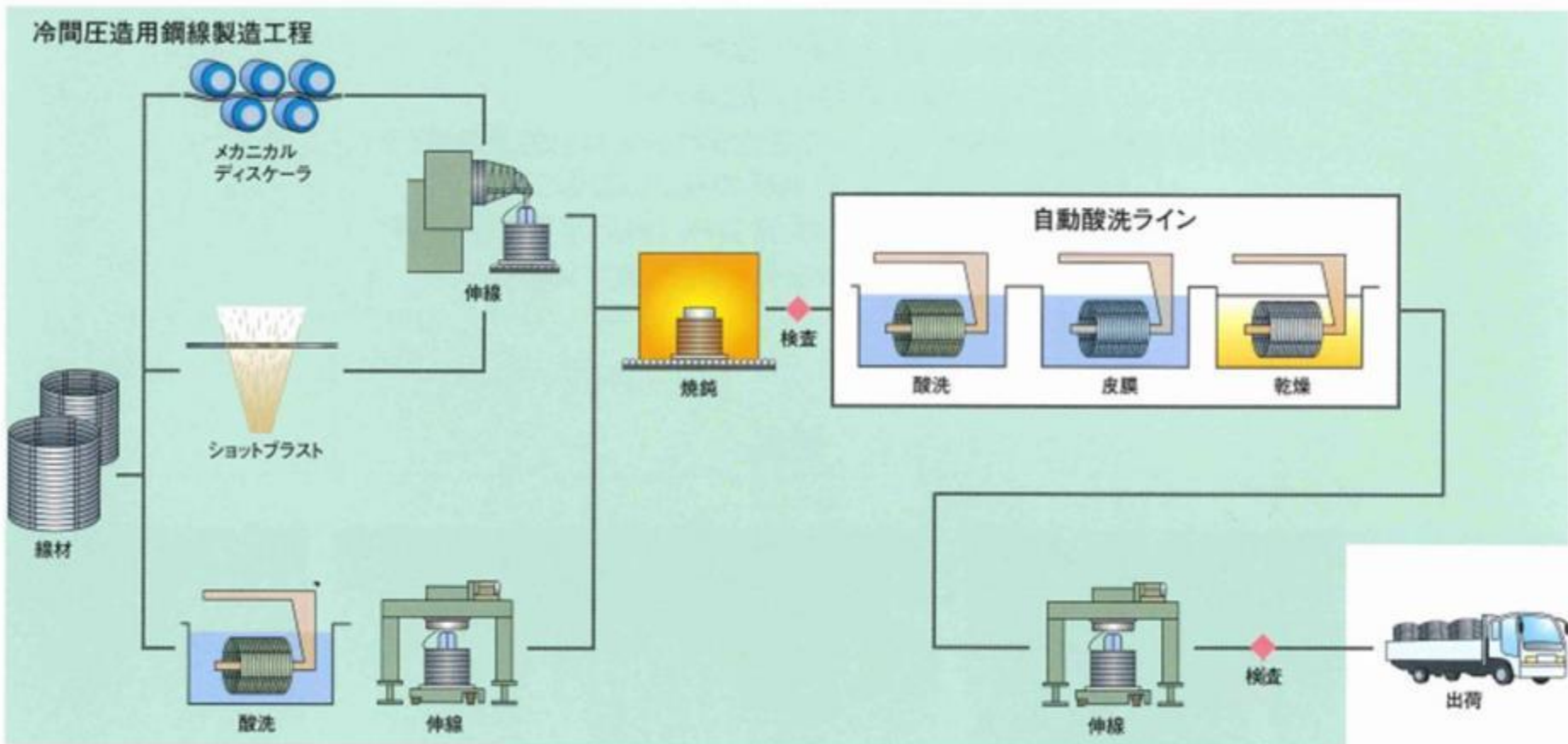
• 自動車・弱電、建築、土木メーカー

• 消費者

冷間圧造用鋼線製造工程



冷間圧造用鋼線製造工程



製造工程

① ROD（素材）受入

製鉄所より船で近くの専用倉庫に入り、必要な分だけ倉庫からトラックで運ばれてきます。

荷卸しと同時に入念なRODの受入チェックを行ないます。

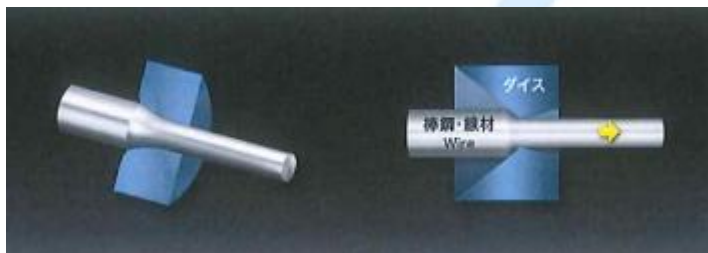
またバーコードラベルを取付け、各工程で読み込ませることで製品の製造履歴の追跡が容易となっています。



SUNROCK OYODO

②一次伸線（伸線作業）

製鋼メーカーで製造されたRODそのままでは圧造できないので、圧造しやすいように指定の線径に加工します。冷間圧造用鋼線では、お客様でネジ、ボルト、ナット、パーツなど複雑な製品に加工されるため、お客様の要求品質に応じ一次伸線を行ないます。ダイスを使用し、線を伸ばしていきます。



③熱処理（焼鈍作業）

球状化焼鈍を行ない、お客様での過酷な加工に耐えうる材料へと変化させます。



④ 酸洗・皮膜（洗浄作業）

お客様での加工時の表面の潤滑性を確保するため、酸洗被膜ラインで潤滑剤を皮膜します。また伸線前に熱処理で発生したスケールやサビを落とす目的でも使用します。



炉で赤くまで焼くと表面に酸化皮膜が付きます。



⑤仕上伸線（伸線作業）

お客様に製品を提供するための最終加工工程になります。



鋼線品質保証

検査・試験

原材料の入荷から製品出荷まで、厳密な工程管理と製品検査を行っています。
鋼線の寸法検査、外観・表面検査、機械的性質、脱炭・組織検査および火花試験を行っています。



■ 火花試験



■ 金属顕微鏡

鋼線品質保証

検査データ処理システム

引張試験結果の帳票記入作業の自動化、引張強さ・伸び・絞り検査の自動化、合否の自動判定など、**検査データ処理システムを導入**し、検査成績書を迅速に発行できる体制をとっています。



■ 引張試験機



■ 金属顕微鏡

⑥製品検査

機械的性質の測定値をPCへ直接取り込み、
お客様と取り交わした仕様を満足しているかを
自動判定しています。

⑦出荷

検査に合格した製品のみ
出荷となります。



サンロックオーヨド本社工場 レイアウト図

