

VALUE CREATION

<http://sanshu-ew.com>

SANSHU

Company Profile

三洲電線株式会社

SANSHU ELECTRIC WIRE CO., LTD.

No.1806

会社案内

Company Profile

SANSHU ELECTRIC WIRE CO., LTD.

SANSHU

私たちは、飽くなき「価値の創造」で 人と社会に貢献します。

We will contribute to people and society with an insatiable energy for "creation of value."

ものづくりの伝統と技術は創業当時から綿々と引き継がれ昭和23年の創業以来、一貫して電線導体にこだわり、日本の電線の最先端を走り続け、日本の電線産業を支えて来ました。

これからの三洲電線は世界の産業に向けて常に最先端の技術、品質を発信、提案し「繋げる」「伝える」で革新をもたらし、電線のトップカンパニーを目指していきます。三洲電線は、創業当時の熱意と技術を武器に世界の産業に挑戦しつづけて参ります。電線はどの産業にとっても普遍的な商材と言えます。しかし、どの産業にも必要不可欠な商材でもあります。三洲電線はありふれた電線の可能性を追求し続け全世界の産業に貢献できる会社を目指していきます。

代表取締役社長 鈴木 与志成

With a continuous handover of manufacturing tradition and technology since our foundation in 1948, we continue to focus our energy on power conductors, leading in the manufacturing of electric wires in Japan and supporting the Japanese electric wire industry. SANSHU DENSEN will continue to provide and propose state-of-the-art technology and quality to the world's industries, and combine innovation with "connect" and "transmit," and aim to be the top company in electric wires. SANSHU DENSEN will continue to demonstrate its enthusiasm and technology and persistently challenge the world's industries. Electric wires are universal materials for any industry. However, they are also indispensable materials for any industry. SANSHU DENSEN will continue to pursue the possibilities of common electric wires and aim to contribute to industries all over the world.

Executive vice president Yoshinari Suzuki

沿革

昭和23年	4月	愛知県碧南市において2.6mmから0.5mmまでの裸線及び錫引線の製造を開始
昭和34年	2月	会社組織に改組。資本金300万円
昭和36年	7月	資本金750万円に増資
昭和36年	10月	業務拡張に伴い、石橋工場(現碧南工場)増設
昭和39年	3月	資本金1,000万円に増資
昭和40年	12月	資本金1,600万円に増資
昭和42年	7月	石橋西工場を増設
昭和43年	6月	資本金2,400万円に増資
昭和44年	10月	業務拡張に伴い三洲特殊電線株式会社(現西尾工場)を設立
昭和44年	12月	資本金3,000万円に増資
昭和45年	12月	資本金3,600万円に増資
昭和47年	6月	資本金4,800万円に増資
昭和53年	5月	ダイヤモンドダイス部門設備拡張
昭和60年	1月	新技術開発室(現開発Gr.)開設
昭和62年	3月	異型電線の開発及び製造を開始
平成3年	5月	栃木県大田原市に大田原工場完成
平成10年	12月	ISO9002認証取得
平成11年	3月	三洲特殊電線(株)を吸収合併(資本金8,800万円)
平成13年	2月	ISO9001認証取得
平成14年	6月	本社中町工場を閉鎖し、石橋工場に本社機能集約
平成16年	3月	本社機能を西尾工場に再度集約
平成18年	2月	ISO14001認証取得
平成20年	9月	大田原工場増設工事完了
平成26年	11月	日本ロボット工業会に加入
平成29年	1月	「あいち女性輝きカンパニー」企業に認証

Corporate History

Apr 1948	Started production of bare and tin lead wires from 2.6mm to 0.5mm in Hekinan City, Aichi
Feb 1959	Reorganized into a company organization, with capital of 3 million yen
Jul 1961	Increased capital stock to 7.5 million yen
Oct 1961	Expanded Ishibashi Factory (current Hekinan Factory) due to business expansion
Mar 1964	Increased capital stock to 10 million yen
Dec 1965	Increased capital stock to 16 million yen
Jul 1967	Expanded Ishibashi Nishi Factory
Jun 1968	Increased capital stock to 24 million yen
Oct 1969	Establishment of Misu Special Wire Co., Ltd. (present Nishio Factory) along with business expansion
Dec 1969	Increased capital stock to 30 million yen
Dec 1970	Increased capital stock to 36 million yen
Jun 1972	Increased capital stock to 48 million yen
May 1978	Expanded diamond dies division facility
Jan 1985	Opened New Technology Development Room (currently development Gr.)
Mar 1987	Started development and production of hetero electric wires
May 1991	Completed construction of Otawara Factory in Otawara City, Tochigi Prefecture
Dec 1998	Acquired ISO 9002 certification
Mar 1999	Absorbed Misu special wire (Capital stock: 88 million yen)
Jan 2001	Acquired ISO 9001 certification
Jun 2002	losed Head Office of Nakamachi Factory, and consolidated head office function to Ishibashi Factory
Mar 2004	Consolidated head office function to Nishio Factory
Feb 2006	Acquired ISO 14001 certification
Sep 2008	Completed construction of expansion of Otawara Factory
Nov 2014	Joined Japan Robot Association
Jan 2017	Certified as "Aichi Women Shine company" company

価値の創造

VALUE CREATION

所在地 Location

三洲電線株式会社

SANSHU ELECTRIC WIRE CO., LTD.

本社・西尾工場

Head office・NISHIO factory

〒444-0324

愛知県西尾市寺津町二丁目7番地1

7-1 Nicho, Terazu-cho, Nishio City, Aichi prefecture

TEL:0563-59-7615 (代) (Main)

TEL:0563-59-2460 (営業部) (Sales Division)

FAX:0563-59-2193

碧南工場 HEKINAN factory

〒447-0858

愛知県碧南市石橋町5丁目30番地

5-30, Ishibashi-machi, Hekinan City, Aichi prefecture

TEL:0566-41-5408

FAX:0566-48-5656

大田原工場 OTAWARA factory

〒324-0037

栃木県大田原市上石上字東山1839-2

1839-2 Kamiishigami aza, Higashiyama,

Otawara City, Tochigi prefecture

TEL:0287-29-0511 (代) (Main)

FAX:0287-29-0512

【ホームページ HP Website】

<http://sanshu-ew.com>



生産工程

Production
Process



「繋げる」を変え、「伝える」を変え、
世界の産業を変える。

Change “Connect”, Change “Transmit”,
Change Industries Around the World.

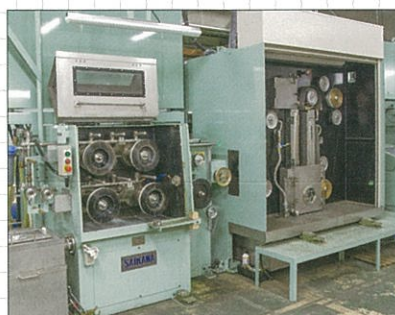


三洲電線

1
step

伸線 Wire drawing

ダイヤモンドダイスによる引抜き加工
2.6mm → 0.03 ~ 0.45mm
Drawing by diamond dies
2.6 mm → 0.03 to 0.45mm



2
step

メッキ Plating

溶融錫による銅線表面へのメッキ加工
Plating on copper wire surface by molten tin



3
step

集合 Assembling

撚り合せ加工 3 ~ 400 本
Twisting 3 to 400 pieces together



4
step

巻直・検査 Rewinding, inspection

巻直しによるサイズ・本数・外観等の
検査及び荷姿変更
Inspection and change in style of packaging size,
number of pieces and appearance etc., by rewinding



4 工程

SANSHU DENSEN 4 steps

製品案内

Product
Information

目指しているのは
本当に価値のある製品です。

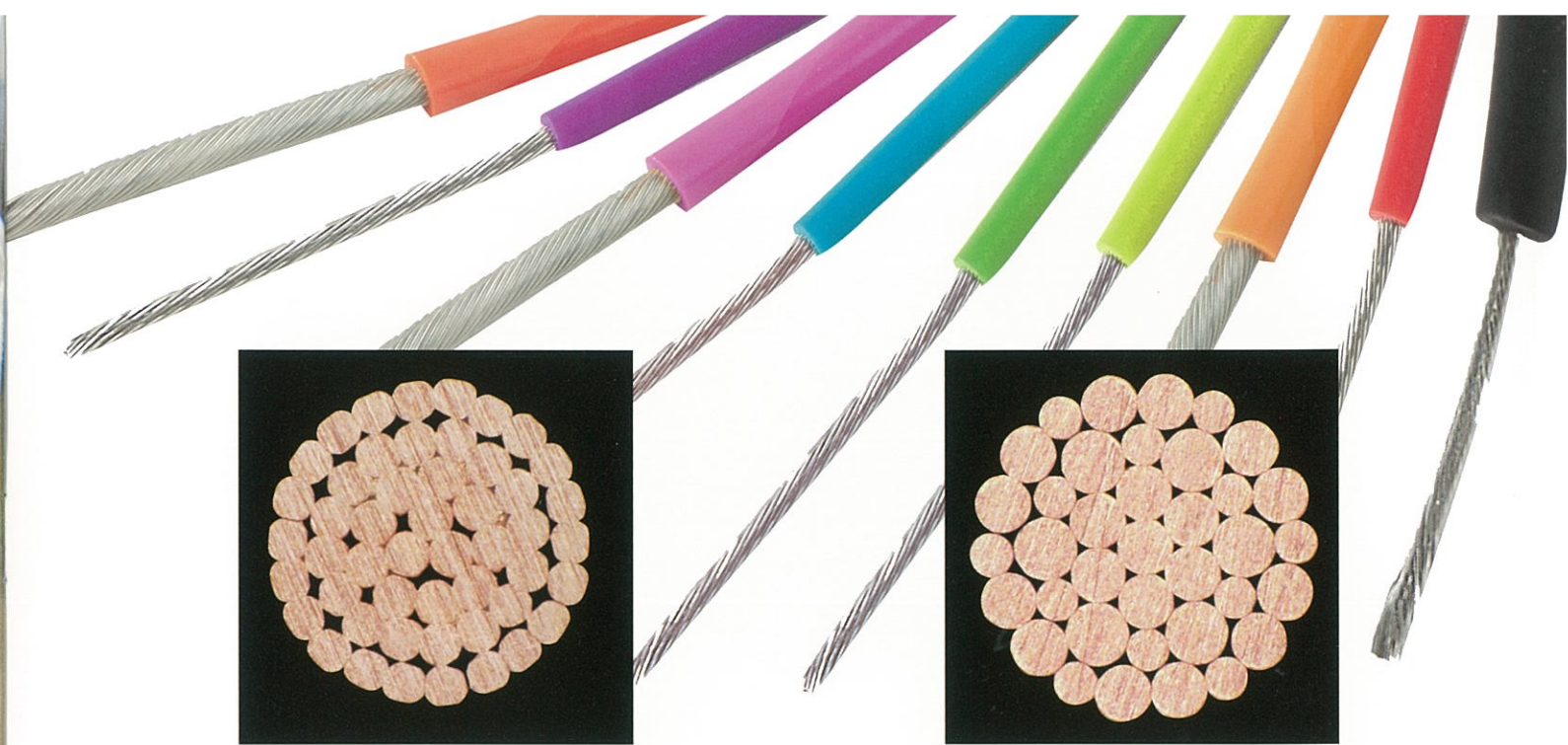
What we aim for is products of real value.

導体製造、販売から製品プロモーションまで手掛け、新商品に創り関わった企業に付加価値をもたらします。

世界最高峰の精度と伝送特性を目指し、5G、EV、オーディオ、高速鉄道分野の成長と発展に貢献します。

世界トップの電線企業に製品納入、技術提携、エンジニアリングを展開し、製品のグローバルスタンダード化を目指します。

We bring added value to businesses engaged in conductor manufacturing and sales of products in the promotion and creation of new products. We aim to deliver the world's highest level precision and transmission characteristics and contribute to growth and advancement of 5G, EV, audio and high-speed railway markets. We set out to make our products the global standard by delivering products to the world's top electric wire companies and expanding technical alliances and engineering.



CKK撚り線 (50/0.18 TA-CKK)
CKK stranded wire

- 軽圧縮により外形の真円性が高い
- 絶縁被覆材の薄肉化が可能である
- 端末加工時のストリップ事故率が低い
- High degree of outside circularity by light compression
- Thinning of insulation coating materials possible
- Low strip accident rate at the time of terminal processing

主な用途：各種配線用（配線時の作業性向上）
Main usage: For various wirings (improvement of wiring workability)

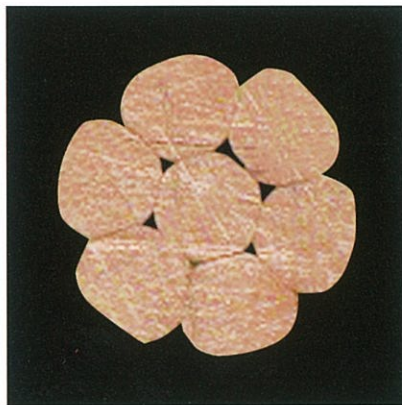
対応素線サイズ (mm) Corresponding strand size (mm)	0.08 ~ 0.32
対応素線本数 (本) Number of corresponding strands (number)	7 ~ 61
対応可能断面積 (mm ²) Corresponding cross section area (mm ²)	0.035 ~ 3.5

3E撚り線 (37/0.26 A-3E)
3E stranded wire

- ノン圧縮での外形の真円化が可能である
- 外径の細径化ができる
- 端末加工時のストリップ事故率が低い
- Non-compressive outside circularity is applicable
- Thin-walled outer diameter possible
- Low strip accident rate at the time of terminal processing

主な用途：音響用
Main usage: For acoustic

対応素線サイズ (mm) Corresponding strand size (mm)	0.10 ~ 0.32
対応素線本数 (本) Number of corresponding strands (number)	19 ~ 37
対応可能断面積 (mm ²) Corresponding cross section area (mm ²)	0.15 ~ 3.0

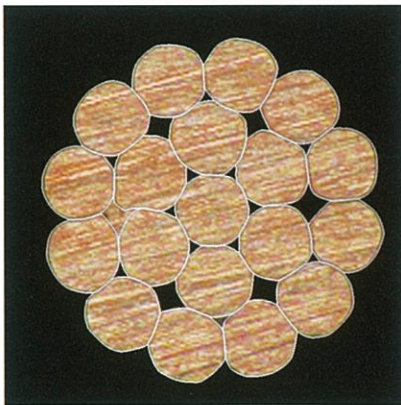


圧縮撚り線 (7/0.26 A-SB)
Compressive stranded wire

- 強圧縮により外形の真円性が高い
- 絶縁被覆材の薄肉化が可能である
- 端末加工時のストリップ事故率が低い
- High degree of outside circularity by high compression
- Thinning of insulation coating materials possible
- Low strip accident rate at the time of terminal treatment

主な用途：車載の省スペース用
Main usage: For automotive space saving

対応素線サイズ (mm) Corresponding strand size (mm)	0.08 ~ 0.35
対応素線本数 (本) Number of corresponding strands (number)	7 ~ 16
対応可能断面積 (mm ²) Corresponding cross section area (mm ²)	0.013 ~ 1.25



銀メッキ撚り線 (19/0.102 SA)
Silver plating stranded wire

- 伝送特性が高い
- 外径のバラツキが少ない
- 希望のメッキ厚みに対応可能である
- High transmission characteristics
- Less variation in outer diameter
- Corresponds to desired plating thickness

主な用途：高速通信・航空機用
Main usage: For high speed communication, for aircraft

対応素線サイズ (mm) Corresponding strand size (mm)	0.05 ~ 0.51
対応素線本数 (本) Number of corresponding strands (number)	7 ~ 37
対応可能断面積 (mm ²) Corresponding cross section area (mm ²)	0.014 ~ 3.5