

1.長期成長ビジョン

海外優先投資等を中心とした現体制の見直しを行い、当社の強みを生かした上でスマートファクトリー化、国内回帰等による長期的な国内製造力の強化を図り、長期成長ビジョンを実現させる。

長期成長ビジョン（目指す姿・ビジネスモデル）

【経営理念】

次の100年、世界の人々から愛される企業グループになろう

CSR経営/最高の品質/新商品開発 → 100年経営/利益創出

【中期経営計画 ～2025年に目指すべき姿～】

- 1) ES …賃金上昇・エンゲージメント向上
- 2) CS …CO2 30%削減（工場内排出量）
- 3) DX …スマートファクトリー更なる強化
- 4) 製品…地産地消 国内還流

新たな価値の創造（冷媒ユニット）（P7参照）

- 5) 社会…国内製造力の強化、地産地消

【長期経営計画 ～ 2030年に目指す姿～】

- 1) ES …ハイブリッド型制度導入
- 2) CS …CO2 50%削減（工場内排出量）
- 3) DX …弊社独自基準でレベル4による品質向上(P5参照)
- 4) 製品…創造した価値（冷媒ユニット）の更なる展開
- 5) 社会…海外販路の拡大

会社全体の売上成長目標（基準年～2030年度）

- 売上高成長率21.3%
- 売上高増加額80億円

会社全体の賃上げ目標

- 2.69%（直近事業年度～基準年度）
- 5.50%（基準年度～事業化報告3年目）

外発的動機

- 円安 …輸入コスト増
- **海外部品調達難** …部品の海外依存度高
- **製造原価高騰** …金属価格
- 労働力 …生産年齢人口減少
- 競争激化 …海外企業との製造競争
- BCP …自然災害の脅威（南海トラフなど）

内発的動機

- **当社の投資状況** …海外優先、国内停滞
- **業界依存** …空調製品へ高い依存
- **取引先依存** …1社偏重
- **ES** …新規採用および人材定着への苦戦
→ハイブリッド型制度の検討へ
- **DXへの課題** …部分的な取組みを全体の流れに

当社の紹介は、空調・冷凍機に使用される機能部品等の設計・製造・販売を行っている。配管加工品・バルブ・圧力容器の製造およびそれらの接合・封止技術は当社の優位性がある技術である。

千代田空調機器 株式会社 1939年4月創業

【本社】

りんくう （本社登記：大阪府堺市中区東山461番地）

【事業内容】

空調・冷凍機の機能部品の設計・製造・販売

【製品】

独自の接合・封止技術を活用

3つの製品：圧力容器・配管アッセンブリ・バルブ

【製造拠点】

国内 …りんくう工場、堺工場、愛東工場（滋賀県）

海外 …大連、蘇州、アユタヤ

【当社製品紹介】

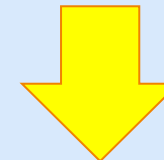
配管加工品



バルブ



圧力容器



接合・封止技術を
活用して一体製品へ



冷媒配管ASSY

1. 長期成長ビジョン

従業員の活性化とともに、CSRおよびSDGsの推進、品質向上の取り組み、スマートファクトリーに向けたDXの推進活動を通じて、長期成長ビジョンの実現を図っている。

千代田空調機器株式会社

エンゲージメントを高め人材の活性化を図る

意見箱の設置  全拠点	エンゲージメント可視化  従業員サーベイ (2024年度～)	人事評価制度見直し  役職定年制の導入 (2024年度～) ハイブリッド型への移行 (～2030年度)
--	--	---

全従業員がCSR、SDGsへの理解を深める

従業員に愛される企業への変革

- ① キャリアパスの作成
 - ・国籍・性別によらない公平な評価・異動機会を提供
- ② フレックス制度の導入
 - ・働き方改革
- ③ 意見箱の導入
 - ・心理的安全性を確保した意見提出の機会を提供
- ④ RBA行動規範の奨励
 - ・労働者が敬意と尊重を持って安全に働く機会を提供

ダイバーシティマネジメントの推進

- ① 容器生産ラインの重労働軽減
 - ・女性活躍推進を促進
- ② 男性社員の育児休暇取得推進
 - ・子育て支援による少子化対策
- ③ 外国人従業員への日本語学習費用負担
 - ・業務の妨けに対してサポートをすること、異動取得への公平な機会を提供

脱炭素社会の実現

- ① グリーン電力購入によるCO2排出削減
 - ・脱炭素社会の実現
- ② 輸送効率改善活動
 - ・脱炭素社会の実現
- ③ 申請書類の電子化促進
 - ・紙資源の削減による陸の生態系保護 (目標: 2025年度削減50%)
- ④ ボトルレスウォーターサーバーの導入
 - ・ペットボトル削減による陸の生態系保護

人と自然の共存社会実現

- ① 環境に配慮した企業経営

【CO2排出量】
30%削減 (～2025年)
※2019年度対比

最高の品質を目指して

2030年	レベル5 最高の品質 <ul style="list-style-type: none"> ・工程内での不良発生も0に近く、不良発生時も次工程には流れない工程設計が確立されている ・検査は品質保証に必要な最低限の項目のみ
2025年	レベル4 改革自立した品質 <ul style="list-style-type: none"> ・未然防止の改善サイクルを“自主的に”回せる風土が醸成されており、顧客への不良流出は“ほぼ0”
現状	レベル3 管理品質 <ul style="list-style-type: none"> ・設備/治具管理や教育/監視体制が整備され、運用もされている ・不良流出時に再発防止が確実に取られている
	レベル2 たまたま品質 <ul style="list-style-type: none"> ・検査で不良流出を抑えており、工程管理は“机上の空論”に留まっている ・不良流出時に再発防止まで行きつかず、場当たり的な処置に留まっている
	レベル1 無管理品質 <ul style="list-style-type: none"> ・不良の流出が止まらず、手直しばかりしている ・流出防止の手立て(検査)も採っていない

DXの推進～スマートファクトリーに向けて～

レベル5	事業化＝DXを活用した新規事業	2030年
レベル4	AI化＝生産条件の自動調整	
レベル3	予期化＝設備の予兆保全	2025年
レベル2	活用＝遠隔監視／シミュレーション	
レベル1	可視化＝生産状態の見える化	
レベル0	収集＝データの収集、条件と結果の紐づけ	

従来外生産していた配管加工品の国内生産化および南海トラフ地震等に対するBCP対策の観点から、滋賀新工場を立ち上げる。

国内還流による製造力の強化

海外生産 配管加工品



国内回帰

国内生産 配管加工品



堺工場の閉鎖(南海トラフ対策)

一気通貫生産

集約化



滋賀新工場へ集約



冷媒ユニット化による新たな価値の創造

震災対策等に対するBCP対策

2.補助事業の概要

従来ベテラン従業員が実施していた生産工程上の調整作業をスマートファクトリーによる無人化を図るとともに、生産の国内回帰を図るため、滋賀新工場を立ち上げる。

補助事業の 背景・目的

- 海外調達リスク回避による生産の国内回帰
- DX化スマートファクトリー全体最適

事業費 (補助額)

15億円
(4.6億円)

設備投資の 内容

- 配管切断加工機×9台（図1参照）
 - 配管端末加工機類×29台（図2参照）
 - 配管曲げベンダー×12台（図3参照）
 - 自動化用ロボット×7台（図4参照）
 - 配管洗浄装置×1台
 - トラバーサー×1台
 - その他加工機類×17台
- ※導入数量は予定
- ①現保有設備対比生産能力が約1.5倍
→モーターなどの駆動部の性能が大幅UP
- ②マテハン/ロボット導入により効率化
8. 生産管理システム（DX化スマートファクトリー全体最適化）
- ①工程情報を集約し 需要計画、生産計画、部品の発注、現場での作業指示・進捗管理から原価管理といった一連の業務フローを統合的に管理し現場の正確なデータを一本化することで業務効率化や生産性向上に寄与

図1



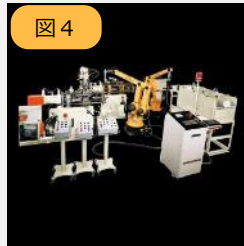
図2



図3



図4



目標値

項目	2026年3月期 (基準年度)	2029年3月期 (基準年度 + 3年後)
労働生産性 (単位：万円/人)	699万円/人	1,653万円/人 (年平均上昇率 +33.2%)
従業員1人あたり給与支給総額 (単位：万円/人)	440万円/人	516万円/人 (年平均上昇率 +5.5%)
役員1人あたり給与支給総額 (単位：万円/人)	-	- (年平均上昇率 +5.0%)
補助事業に係る従業員数 (単位：人)	240人	280人