

1.長期成長ビジョン

当社は「Over the Border」を社是として掲げ、①工場の生産能力拡大②組立対応力の強化③労働環境改善・積極的な賃上げによる従業員への還元④塗装設備能力を活かした事業強靭性の強化により持続的成長を目指す。

長期成長ビジョン（目指す姿・ビジネスモデル）

- 当社は「Over the Border～私たちは境界を超えていきます～」を社是として掲げている
- 製品を通じて国境を越えて価値を提供すること、そのために知的好奇心を持ち、既存技術の枠組みを超えて新たな価値を創造・提供することを目指す

20年ぶりに日本国内で大規模投資を実施することにより、今後50年後を見越した次世代につながる成長基盤を構築します。具体的には、新工場建設を契機に**4つの方針で持続可能な成長を実現**します。

①工場レイアウト最適化による**生産性及び品質改善の実現**、キャパシティ拡大による**成長する市場需要の獲得、需要変動への対応力強化**
②**組立工程の対応力をさらに高め**、競合他社との差別化を図ることで世界シェア拡大を実現する

③重量物運搬作業の削減で**労働環境を改善し、積極的な賃上げ**を通じて**従業員へ還元する**。また、社員が**知的好奇心を持ち自己成長できる環境を提供**することで**ノウハウ蓄積・新技術への対応力を高める**。

④**北陸最大級の塗装設備能力**を活かして、**建設業界及び塗装生産量の変動への対応を可能**とすることで地域貢献とともに**事業強靭性（レジリエンス）を高める**。

会社全体の売上成長目標（2029年度）

- 売上高成長率65%
- 売上高増加額208億円

会社全体の賃上げ目標

- 1.57%（直近事業年度～基準年度）
- 8.0%（基準年度～事業化報告3年目）

外発的動機

- 新興国の経済成長に伴う建設需要の高まり、先進国におけるインフラ老朽化への対応、産業を支える鉱物資源採掘需要の拡大により**今後の建機市場は大きく伸長することが見込まれる**
- 当社主要取引先についても、世界市場において高い売上成長を見込んでおり、**当社主力製品に対する需要はさらに拡大する見通し**である
- 建設機械メーカーは**複数部品の事前組立（サブアッセンブリー）の外部委託**を進めており、**当社にも対応要請**が来ている
- カーボンニュートラルへの取組意識が高まっており、**当社も生産プロセスにおいて温室効果ガス排出量の削減にコミットしていく必要がある**
- 環境負荷低減や労働者の安全に対する意識が高まっており、電動化、自律化、遠隔操作など、新たな技術も台頭してきている**

内発的動機

- 当社は、**塗装事業を起点に事業を拡大し、2000年代は顧客要望に応えるため海外投資を積極的に進めてきました**。一方、**国内の製造拠点では、以下の課題に直面**しております。
- 成長に伴う工場拡大により、**工場が点在する形態となり、工場間の物流が増加し、生産現場における大きな非効率**を生んでいます。
- 得意先からの**需要増加や新規事業の要望**に対して、**スペース不足等により十分な対応ができない状況**に陥っています。
- 市場競争力を維持**するためには、**製品の安定供給と品質確保**のための**自動化設備投資が不可欠**となっています。
- 上記課題を解決するため、日本国内での大規模投資を決断しました**。**地域No.1の売上高を目指す**とともに、**社員とその家族が幸せで居続けるように継続して賃上げを推進することが私の使命**と考えています。

2.補助事業の概要

補助事業により既存4工場の集約を行い、工場間の運搬及び工程ごとの部品の着脱の削減、新規設備導入により、従業員の労働環境改善、生産性向上を実現する

補助事業の背景・目的

- 新工場建設により工場間の部品移動を削減し、製造部門における生産性改善、従業員の労働環境の改善を実現することで、売上拡大・利益の極大化を図る

事業費
(補助額)61億円
(20億円)

設備投資の内容

- 設備投資内容**
- 新たに工場を建設し、既存4工場の集約を行い **建設機械部品の製造ラインを設ける**
 - 新工場では空調による温度管理機能を高め、**作業環境の改善**を図る
 - 材料・購入部品保管スペースを同フロアに隣接配置することで複数部品を組み立てた上での**部品供給（サブアッセンブリー対応）への対応力を高める**
 - 各工程にも生産性改善に向けた設備導入を行い、**生産性改善**を図る
 - ①溶接…溶接口ボットの導入による溶接時間の短縮
 - ②塗装…高品質・効率化の実現、**工程間搬送レールによる着脱口ス削減**
- 投資効果**
- 製造工程における製品の**着脱回数削減による工数削減、従業員の重量物着脱が減ることによる労働環境改善**
 - フォークリフトによる工場間物流削減による工数削減、**使用エネルギー削減、場内事故リスクの抑制**
 - 溶接口ボット増設、新塗装設備の導入による**省人化、製品品質の改善**
 - サブアッセンブリー対応**による主要取引先とのリレーション強化及び**売上拡大**
 - 再生可能エネルギーの導入、高効率機器導入による**省エネの実現**

新工場イメージ

~つながる生産ライン、着脱レスの実現~



目標値

項目	2026年度 (基準年度)	2029年度 (基準年度 + 3年後)
労働生産性 (単位：万円/人)	560	1,055 (年平均上昇率 + 23.5%)
従業員1人あたり給与支給総額 (単位：万円/人)	379	478 (年平均上昇率 + 8.0%)
役員1人あたり給与支給総額 (単位：万円/人)	-	- (年平均上昇率 + 8.0%)
補助事業に係る従業員数 (単位：人)	563	610 (増加 + 47人)

2.補助事業の概要

工場間物流によるロス削減、従業員の事故リスクの抑制、空調機能の改善による労働環境改善が見込まれる
第1工場は受託塗装事業専用工場、第3工場には部品販売事業を集約する

工場配置：串町工業団地内

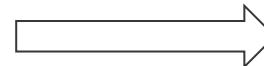


■再編計画

- 【補助事業】建設機械部品製造事業(溶接、塗装、組立工程)を本社工場に集約
- 第1工場は受託塗装事業専用工場とする
- 第3工場に部品販売事業に関する業務(輸出入、梱包)を集約する

既存工場

串町	第1工場	部品塗装	
		受託塗装	方法
	第2工場	組立工程	天井クレーン→ロボット
	第3工場	板金工程	部品→乗せ降ろし
		組立工程	
今江	今江工場	受託塗装	フォークリフト→次工程
		輸出梱包	
外部	貸倉庫	輸入品保管	



再編後

串町	第1工場	受託塗装	
		輸出梱包	輸入品保管
	第3工場	板金工程	
		塗装工程	
		組立工程	

物流効果指標

既存工場の工程間運搬回数
1,000回/日

新工場はトラック荷役用のみとする
フォークリフト33台→10台に削減

■工場分散による問題点

- 工場間物流によるロス発生(着脱回数増加、横持ち物流)
- フォークリフトによる工場間の運搬が中心であり、従業員の安全面でもリスクが高い
- 工場の搬入・搬出口を開放しておく必要があるため、空調機器が機能しづらい
- 仕掛品を屋外保管せざるを得ない状況が発生しており、現体制で品質を高めながら生産キャパシティを拡大することは困難