

商品・開発戦略

生産と開発を最適化し、
全員でプロジェクトZを必達します

常務執行役員 開発製造本部長
渡部 勉



プロジェクトZにおける抜本的構造改革のうち、「生産最適化」では、2025年に株式会社ISEKI M&Dの熊本地区から松山地区へのコンバイン生産移管を段階的に進め、2025年12月末をもって熊本地区の機能を松山地区へ集約しました。2026年に向けては、製造ガバナンスの強化と生産移管後の体制の安定化を図りつつ、製造所間の役割最適化と業務効率化をさらに推進し、生産効率の一層の向上を目指します。

「開発最適化」では、変動費低減を軸に、開発初期段階から原価・品質・量産性を同時に織り込み、設計段階で製品利益率を改善する取り組みを行っています。また、グローバル設計、共通化、モジュール設計、および型式削減によって開発効率と価格競争力を高め、その成果を成長分野へ再投資することで、持続的な利益成長を実現します。

開発製造本部では、全員の知恵と工夫と熱意で「プロジェクトZ（生産・開発最適化）」を必達することを方針として掲げ、全員が同じ目的に向かってひとつのチームとして歩んでいきます。また、開発テーマ起点での知財創出を強化するとともに、設計能力の向上とマルチスキル化を進め、品質向上を図りながら、開発力、生産性、収益性の向上を同時に実現していきます。

「仕事は、素早く、厳しく、楽しく」をモットーに、一人ひとりが業務のスピードアップ、精度アップ、モチベーションアップを図り、執念をもって目標達成に挑戦していきます。

プロジェクトZ

生産最適化：製造所の強靱な体質づくり

生産拠点再編のため設備投資を実施、生産性向上・収支構造を改善

- 2025年熊本での生産終了
- 松山へ生産移管を計画どおり実行中
- 拠点統合効果が2026年から発現、2030年に向け施策を推進中
 - ・生産効率向上の実行フェーズ
 - ・建屋建設および拠点集約の体制づくり

開発最適化：製品利益率の改善と開発の効率化

変動費低減の短期実行、機種・型式削減で開発リソースを成長テーマヘシフト

- 製品利益率改善効果は2025年計画どおり発現
- 2027年計画に向け、対象範囲・手法の拡大によりさらなる改善を図る
- 機種・型式削減を計画どおり実行中

効果

▶ 2027年増益効果
30億円程度
(2023年比)
※当初 35億円

研究開発方針

農業機械を通じて社会に貢献することを使命とし、4つの技術精神に則って研究開発を実行しています。

技術精神

- アイデアを売り込む
- 技術総力を発揮する
- 常に一步を先んじる
- 商品理念に徹する

研究開発・生産における当社の特長

- 技術力と知的財産戦略による商品価値の最大化
- 日本のコメづくりを支える水稻作向け農業機械に特化した技術力
- 研究機関や大学等と連携した共同研究開発
- 夢ある農業総合研究所との連携強化（先端技術を活用したスマート農業の取り組み）
- 研究開発・生産拠点における専門人材の育成

生産最適化

生産最適化の取り組みと生産体制

当社では、国内市場の変化に伴い顕在化している「生産の季節変動」や「台数減少による生産効率の低下」といった課題に対応するため、プロジェクトZの施策として、国内外の生産拠点の役割見直しと再編による生産最適化を進めています。従来の国内多拠点体制は、主力製品の組立拠点を複数持つことで多様なニーズに対応してきた一方で、工程や設備の重複、拠点間の操業度の差といった非効率性が課題となっていました。

こうした課題の解消に向け、当社では ISEKI M&D を中心とした生産体制の構築を進めています。製品組立機能の集約とコンポーネント生産の役割分担を柱に、国内拠点の再編を段階的に推進しています。具体的には、主要製品の組立機能を ISEKI M&D へ集約しつつ、井関新潟製造所、井関重信製作所、井関南吉田製作所など、各拠点がそれぞれの役割を担う生産ネットワークの整備を進めています。

2025年には熊本でのコンバイン生産を終了し、当該製品の生産を松山へ移管するとともに、熊本の設備を各拠点へ再配置しました。また、コンポーネント生産体制の再編として油圧機器の生産を井関新潟製造所へ移し、2026年1月より生産を開始しています。

今後については、製品組立拠点のさらなる集約を段階的に進め、2029年までに井関新潟製造所での田植機生産を ISEKI M&D へ移管する計画です。これにより、製品組立拠点を松山に集約し、「筋肉質な生産体制」の実現を目指します。

さらに海外生産拠点においても、PT井関インドネシアの生産体制を強化するとともに、ISEKI M&D から海外向けトラクタや草刈機などの生産移管を進めることで、グローバル生産体制の展開を加速させます。

これら一連の取り組みにより、工程・設備の集約による効率化、生産の平準化、生産性の向上を図るとともに、組織のスリム化を通じて、生産台数に左右されず収益を安定的に確保できる強固な収益基盤の構築を目指していきます。

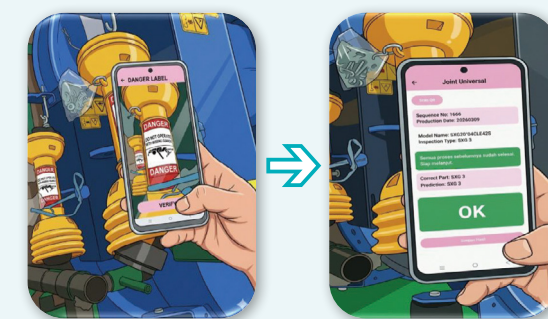


トピック 海外生産拠点におけるデジタル品質管理体制の構築

当社は、生産最適化の取り組みの一環として、海外生産拠点であるPT井関インドネシアの品質管理体制の強化を進めています。同拠点では、チェックシートの電子化による工程管理の高度化や、二次元コードを活用した作業認定・不具合などの作業履歴管理の仕組みを導入し、各工程での自工程保証を徹底しています。

さらに、AIを活用したデジタルボカコケ（作業ミスを防止する仕組み）を開発・展開し、類似部品の自動認識による誤組防止や検査精度の向上を実現しました。これらの取り組みにより、リアルタイムでの不具合把握や前工程への迅速なフィードバックが可能となり、品質の安定化と生産性向上を両立しています。

当社は、PT井関インドネシアをグローバル生産体制の中核の一つとして位置づけ、今後も安定した品質を支える生産基盤の強化を進めます。



MENU GUIDE

井関グループが目指すもの

ISEKIレポート2026のポイント

井関グループの価値創造

企業価値向上のための経営戦略

マテリアリティ	23
財務・資本戦略	25
株主・投資家との対話	29
人材戦略	31
国内市場戦略	37
海外市場戦略	41
商品・開発戦略	45
製品座談会	51

持続的な成長を支える経営基盤

財務・非財務データ

会社情報・株式情報

商品・開発戦略

開発最適化

プロジェクトZ施策「開発最適化」では、変動費低減を軸とし、製品利益率の改善と型式削減、共通化設計による開発効率化に取り組んでいます。

製品利益率の改善に向けては、製品変動費10%以上の低減を目標に掲げています。一部の取り組みに遅れが見られるものの、対象範囲・手法の拡大により改善を進めています。これらの活動は、開発・製造・購買が一体となって推進しており、品質・コスト・納期(QCD)を確保したモノづくりを基盤に、利益率の向上を図っています。

開発効率化の面では、機種(シリーズ)・型式の集約と共通化設計を進めています。これまで現地ニーズへの対応として細かな仕様分けを行ってきた結果、型式数が増加し、開発や生産段階における負担増大を招いていました。このため、モデルチェンジのタイミングを活用し型式整理を推進し、必要な仕様に絞り込むことで各機種の適応性を高めています。機種(シリーズ)については約30%削減できる見通しが立っており、設計・開発プロセスの効率化を図るとともに、創出した開発リソースを「大型」「先端」「畑作」「環境」といった成長分野へ重点配分しています。



他シリーズ共用を見据えたグローバルキャビン設計

トピック 小型トラクタ新モデル『BBシリーズ』の開発

当社では、商品体系の見直しを進め、重複する馬力帯の統合や基本構造の共通化により、開発効率の向上に取り組んでいます。その一環として、小型トラクタのTMシリーズとTQシリーズを統合した新モデル「BBシリーズ」を商品化しました。BBシリーズは、ボンネットにコンパクトなワンピース構造を採用し、視界性とメンテナンス性を向上させました。さらに、シンクロリアシフト(前後進をスムーズに行うのに便利な機能)の継続搭載により、高い操作性を実現しています。



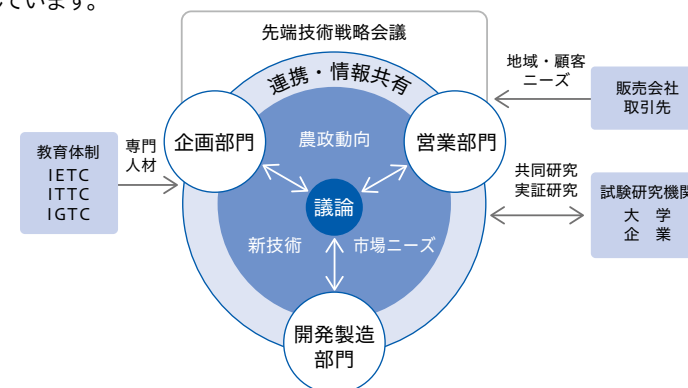
国内向け小型トラクタ新モデル『BBシリーズ』19馬力

研究開発体制

企画・開発製造・営業部門の相互連携により、総合力を発揮する研究開発体制を構築し、各国・地域の市場ニーズに対応した商品づくりを進めています。「商品開発戦略会議」では、中期的な社会課題の解決を見据えた方向性について定期的に議論し、商品戦略や研究開発の方向性を決定しています。また、重点分野である先端技術については、「先端技術戦略会議」にて先端技術動向の共有、課題の深掘りや当社の強みを活かした事業展開について検討しています。

設計技術の専門研修施設である設計基本技術トレーニングセンター(IETC)では、ロボット化・電動化などの先行開発を促進するための人材育成に注力しています。また近年は、生成AIをはじめとするデジタル技術の研究開発への活用を推進しており、外部専門家による、生成AIの基礎から開発業務への応用までを対象とした教育プログラムを実施しています。さらに社内では、開発業務を支援するAIツールの導入を進め、設計・開発プロセスの効率化や新たなアイデア創出につなげることで、研究開発力の強化を図っています。

また、大学や企業との共同研究やオープンイノベーションなど、さまざまな形で外部の力を当社のコア技術と融合させ、新たな価値の創造につなげています。



2025年度の共同開発実績

研究機関	7テーマ
大学	2テーマ

トピック 製品開発におけるAI活用事例

デザイン検討プロセスにおける生成AI活用の取り組み

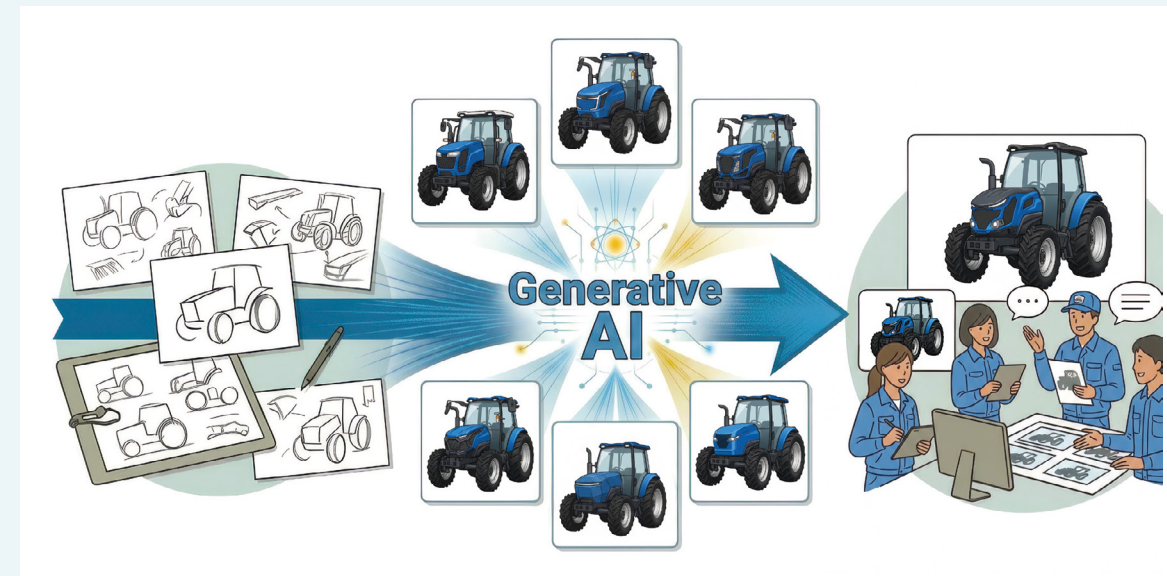
当社では、製品開発におけるデザイン検討の質を高めるため、初期フェーズを中心に生成AI(創作能力を有する人工知能の一種)の活用を開始しました。

デザイン部では、手描きスケッチから設計へと進む工程において、限られた時間内での「検討スピードの向上」と「発想の幅の拡大」が課題となっていました。

そこで、スケッチの意図を忠実に再現しつつ、検討資料として適切な表現ができるツールを選定・導入することで、企画段階におけるアイデア出しの効率化を実現しています。

生成AIの出力にはばらつきがあるため、最終的な意思決定は従来どおり人が担う方針を維持していますが、効率化によって生まれた時間を活用し、これまで以上に細部までこだわったデザインの追求も進めています。

今後も、AIを人の創造性を高めるための補助的技術として位置づけ、感性と技術を融合させることで、さらなるデザインの深化を慎重かつ前向きに進めていきます。



トピック 産官学連携事例

福島国際研究教育機構(F-REI)の委託研究への参画

当社は、福島国際研究教育機構(F-REI)の委託研究に参画し、大学・研究機関および企業と連携して、農業機械を用いた遠隔監視型自動走行システムの実証研究に取り組んでいます。

本研究は、福島県を含む国内の水田稲作における担い手不足や水田の大規模化といった課題への対応を目的としており、複数のほ場を自律的に移動しながら作業を行う、完全無人の自動走行システムの構築を目指すものです。

- この実現に向けて、
- 自動走行農業機械の遠隔監視
 - 広域エリアのデジタルマップを活用した農地管理による複数台農業機械の運用といった技術の確立に取り組み、実際の農地環境において実証試験を行っています。

農業機械に搭載された各種センサや通信技術、デジタルマップを活用することで、遠隔から複数の自動走行農業機械を監視・運用可能とし、少人数でも広い農地を効率的に管理できる水田農業の新たな作業体系の実現を目指しています。



MENU GUIDE

井関グループが目指すもの

ISEKIレポート2026のポイント

井関グループの価値創造

企業価値向上のための経営戦略

マテリアリティ	23
財務・資本戦略	25
株主・投資家との対話	29
人材戦略	31
国内市場戦略	37
海外市場戦略	41
商品・開発戦略	45
製品座談会	51

持続的な成長を支える経営基盤

財務・非財務データ

会社情報・株式情報