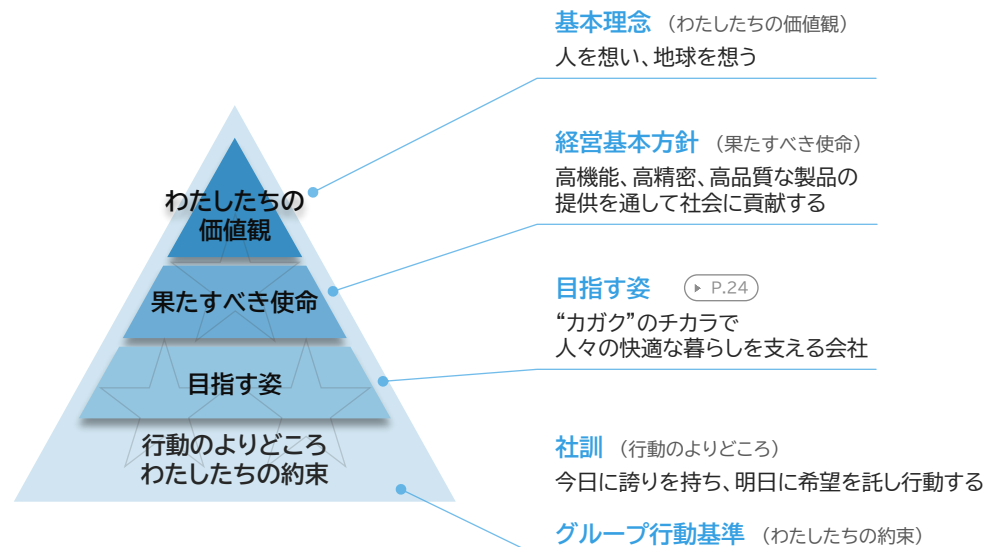


創業の精神と理念体系

創業より受け継がれる品質第一主義のDNAと 社会と寄り添い共に歩む企業文化

1919年、小田源蔵、中村真次郎、小島楠吉の出資により三ツ星商会が創立されました。木綿ベルトの生産に始まった当社はその後時代の社会課題・社会情勢に応じて製品群・事業領域を拡大し、“伝える”“運ぶ”の両面から社会の発展に貢献してきました。品質第一の精神と社会と共生・協働する企業文化は、今なお三ツ星ベルトグループに深く根付いています。

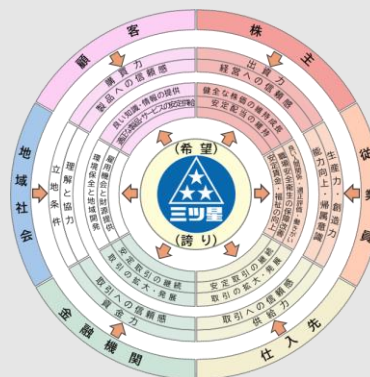
三ツ星ベルトの理念体系



創業者 小田源蔵



完成当時の四国工場（1947年）



1965年の基本理念展開図

1919年、創業の精神

－ 真心のこもった商品を作れ

1919年、三ツ星ベルト（創業時社名：三ツ星商会）は木綿ベルトを手掛ける会社としてその歩みをスタートさせ、日本の産業勃興期にあたるこの時期、三ツ星商会はベルトの動力伝達により鉄鋼、産業機械、非鉄金属など近代産業の発展に貢献しました。

創業時に掲げられた基本理念は“真心のこもった商品を作れ”、“一步一步堅実に歩め”。今日にも続く三ツ星ベルトのDNAはここから始まり、創業からの100有余年、わたしたちは「品質を作り、品質を売る」という“ものづくり”を実直に行ってまいりました。

品質第一主義のDNA

“事業百年の生命を思えば、妥協は許されない。 断固、品質第一主義を採る”

1945年、第二次世界大戦終戦後の日本では、戦災によりインフラストラクチャーは壊滅的な被害を受け、社会は困窮を極めていました。そうしたなか生産再開に踏み切った三ツ星ベルト（当時社名：三ツ星調帯）は、「極端に物資が枯渇している今、多少品質は落ちても顧客は飛びついてくるだろう。そうした人々を相手に量産に乗り出し、利益を図るのがいいのか。それとも従来の伝統を守って、品質本位か。事業百年の生命を思えば、妥協は許されない。断固、品質第一主義を採る。」と表明。混迷を極めた時代においても品質を大切にする精神は守られ、三ツ星ベルトの事業は今に続いています。

社会と共に歩む企業文化

「三ツ星を中核とする総関係者が、 今日の三ツ星に誇りを持ち、明日の三ツ星に 希望を託すことに信念を持って行動する」

1965年、三ツ星ベルトは創業45周年を転機として基本理念を見直し、上記理念が制定されました。株主、顧客、金融機関、仕入先、従業員、地域社会を当社事業の“総関係者”と位置付け、協働して経済価値、社会価値を向上させようとするこの考え方は、現代で言うマルチステークホルダー経営そのものであり、三ツ星ベルトは実に1960年代からそうした事業運営に取り組んでいます。

1965年当時のこの基本理念は、その後文言を一部修正のうえ現在の当社社訓となっており、調和ある事業運営を目指す三ツ星ベルトの持続可能な発展を支えるバックボーンとして長く継承されています。

三ツ星ベルトのあゆみ ①

～ 三ツ星ベルトの誕生そして共創型ビジネスのはじまり ～

1919年の創業当初より、品質にこだわった“ものづくり”、そして代理店とのパートナーシップを大切にする経営方針により発展を遂げてきました。
時代と共に事業領域・製品ラインナップを拡大。当社製品の品質の高さは国内外での市場で認知され、業界のリーディングカンパニーとしての地位を確立していきました。

社会情勢

1919	1930	1940	1950	1960
● 近代日本の産業勃興期	● ウォール街大暴落・世界恐慌		● 高度経済成長期 ● モータリゼーションの拡大	● インフラニーズの急増 ● 都市化の進展・人口集中

三ツ星ベルトの軌跡

1919

■ 近代日本の産業発展を支え

創業の半年後には、当時先進的であったゴムベルトの製造に着手。三ツ星ベルト製品のセールスポイントは密着力の強さ。小田源蔵自らが顧客に向向き、釘抜きを用いてベルトの密着力を示しました。日本の産業勃興期にあたるこの時期、当社の製品は紡績、製鉄、製紙、石炭など多くの産業、機械に使用されベルトの持つ“伝える”“運ぶ”のチカラにより、近代日本の産業の発展に貢献しました。



平ベルト使用の洗炭機
(石炭を洗って不純物を除く工程の機械)



コンベヤベルト
大口案件を受注
(1940年)

1938

■ 共創型ビジネスの礎

1938年、創業以来初めて当社代理店を一堂に集めての全国三ツ星会が開催されました。当会議では、当社より、代理店を中心とする販売方針の説明を行い、代理店とメーカーとの共存共栄を旨とする声明を発表しました。

当社は、創業当初から今に至るまで一貫して代理店とのパートナーシップを大切にする経営方針を採っており、当社の強みで



第1回全国三ツ星会
(1938年3月)

ある「共創型ビジネス」の礎は創業間もないこの頃から既に築かれています。

1959

■ パートナーシップのシンボル・ネオン塔

全国の有力代理店から「三ツ星ベルトの40周年を記念して何かを贈りたい」とのご厚意をいただき、工場屋上に設置するネオン塔を寄贈いただくこととなりました。ネオン塔は本体の高さ40m、地上からの高さ55mというもので、1959年4月22日に完成。贈呈式では、ネオン塔に「三ツ星ベルト・三ツ星タイヤ」の文字があざやかに点灯し、代理店と三ツ星ベルトの共創型ビジネスのシンボルとして、その後61年間にわたり神戸の空に輝き続けました。



完成したネオン塔
(1959年4月23日)

(ネオン塔は、1995年1月17日に発生した阪神・淡路大震災でも倒壊を免れましたが、耐震補強をしても老朽化は避けられず、近年の台風をはじめとする災害の激甚化を踏まえ安全を最優先とし、2020年5月、断続の思いで解体・撤去を行いました。ネオン塔は解体されましたが、当社と代理店とのパートナーシップは変わることなく今日に続いております。)

1960

■ 国内外でのインフラ整備・拡充に貢献

戦後、日本の急速な経済復興に伴い、電力需要は急速な高まりを示し、深刻な電力不足が社会問題になっていました。なかでも1963年、富山県北東部の黒部峡谷に完成した関西電力黒部第四ダムは、日本経済自立の象徴として注目を浴びました。

三ツ星ベルトは、この電源開発工事に大量のコンベヤベルトを納入したのをはじめ、全国で建設された多数のダム工事にも参加しました。納入したコンベヤベルトはセメント、砂利などの資材の運搬や建設現場より排出された産業廃棄物の運搬に使用され、いずれも無事故で任務を完遂し「コンベヤの三ツ星」の名をあげました。

電源開発事業以外にも石炭、鉱業、鉄鋼、土木建設など、高度経済成長期における多分野での需要増にも当社は応え、高度成長期の日本のインフラ整備・拡充に大きく貢献しました。



黒四ダムの大町トンネル内に設置された
三ツ星コンベヤベルト

高度経済成長期の日本においては、急激な都市化の進行により住宅需要も急増し、宅用地が不足していました。宅用地確保のため、日本各地において山間部を削り埋立地まで土砂を搬送する工事が行われました。

1963年の神戸臨海部における事業では、当時世界最大幅(2.1m)のコンベヤベルトを当社が供給。また、同年、日本で初めて芯体にスチールワイヤを使用したコンベヤベルトの生産も開始し、製鉄所向けへ納入しました。



「山、海へ行く」と形容された神戸臨海部での大事業
(1963年～2007年)

製品開発の歴史



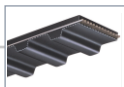
初期のゴムベルト(平ベルト)
(1920年生産開始)



コンベヤベルト
(1936年生産開始)



Vベルト
(1940年生産開始)



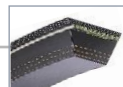
タイミングベルト
(1957年生産開始)



ゴムシート防水材
(1962年生産開始)



スチールワイヤコンベヤ
(1963年生産開始)



ローエッジベルト
(1962年生産開始)



ポリウレタンベルト
(1968年生産開始)



土木分野
(1971年進出)

三ツ星ベルトのあゆみ ②

～ グローバル体制を構築 ～

日本が高度経済成長期に入ると、三ツ星ベルトグループにおいても技術革新や生産能力の向上、さらにはグローバル市場への進出などを通じて国内外での事業拡大が進みました。品質にこだわり続けた三ツ星ベルトの製品は、自動車業界や産業機械分野での需要を捉え、グループの地位をさらに確固たるものとししました。また、新しい技術への積極的な投資や研究開発により、製品ラインナップの多様化、効率化、高品質化が進むとともに、社会課題を踏まえた環境負荷低減製品の開発にも取り組みました。

社会情勢

1960

- インフラニーズの急増
- 都市化の進展・人口集中

1970

- 光化学スモッグ
- 環境公害問題
- オイルショック、省エネ法制定

1980

- グローバリゼーション

三ツ星ベルトの軌跡

1960

■ デイコ社との技術提携

当時、日本国内において三ツ星ベルトのVベルトの評価は高いものでしたが、国際的にはまだ劣勢な状況でした。世界最高水準は米国。その米国でVベルトのトップシェアを誇っていたのがデイトンパー社(後にデイク・コーポレーションと改称)でした。三ツ星ベルトがグローバルトップを目指すためには先進国の技術導入が不可欠と判断し当社はデイク社との交渉を開始。

技術提携の仮調印後に通産省からの承認が得られないなどの苦労もありましたが、1960年9月、デイク社と技術提携の正式調印が行われ、その後の当社の技術革新、生産工程の合理化の実現などに大きく寄与しました。

(1981年契約解除)



デイトンタイプのVベルト(黒)と、それ以前のベンガラ染めのVベルト(赤)(三ツ星ベルト製品)

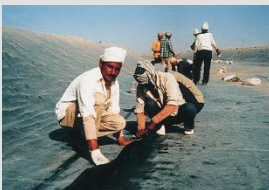
1960

■ 建築防水・土木市場への参入

1950年代から1960年代にかけて、日本経済の急速な成長に伴い大規模な公共事業やコンクリートを使用した建築が急増していました。当社は事業多角化の一つとして、ゴムの基盤技術を活かし建築防水材市場への参入を開始しました。1962年の販売開始以降、材料や仕様の変更によるラインアップの拡充と共に土木分野にも進出し、現在では貯水池、かんがい用水路などの他、廃棄物最終処分場などでも当社の防水シートが使用され、環境汚染の防止・生物多様性の保存にも貢献しています。



首相官邸の屋根防水を施工(1963年)



イラクにおける灌漑用水路プロジェクト(1978年)

1970

■ 大気汚染の低減に貢献

この頃自動車の急速な普及に伴う排気ガスによる大気汚染問題が顕在化し、排ガス対策として自動車用ベルトにおいても耐熱性、耐久性など品質の大幅な向上が強く求められていました。要求されたベルトの寿命はこれまでの2万kmから8万kmへ。当時のベルト技術先進国の米国でもそうした技術はないとされていましたが、当社技術部門の必死の苦労の結果、1976年、5万マイル無調整ローエッジベルトが完成。当社の技術が日本のモータリゼーションの拡大と大気汚染の低減に大きく貢献いたしました。



過酷な条件下で使用される自動車用ベルト

1980

■ グローバル生産体制の構築

三ツ星ベルトは1937年より輸出を始めていましたが、グローバルでの三ツ星ベルトブランドを確立し市場に浸透させるべく、1970年代はじめに長期的な海外戦略を立案。業界のグローバルリーディングカンパニーを目指す道のりがここにあります。

1973年の米国での拠点設立を皮切りに、オランダ、シンガポール(いずれも1977年)、オーストリア(1981年)、フィリピン(1984年)、タイ(1987年)、インドネシア(1988年)とグローバル拠点の拡大を図り、2024年現在においては、海外10か国、15拠点を有するグローバル企業へと成長しました。

当社は海外進出においても、基本理念(当時)「三ツ星を中核とする総関係者が、今日の三ツ星に誇りをもち、明日の三ツ星に希望を託すことに信念を持って行動する」に基づき、単に規模・利益の拡大を追い求めることはせず、海外各拠点の代理店とのパートナーシップ構築に重きを置いた事業展開を実施してまいりました。1974年に各国代理店を本社に集め開催された第1回海外代理店会議は、それ以降も代理店とのパートナーシップを強化する場として継続して開催され、2024年には、第17回目のグローバル代理店会議が開催される予定となっております。

■ 自社開発システムM88の導入

1990年代のIT化によるものづくりの生産システムの転換が進む中で、三ツ星ベルトは1988年にいち早く営業・物流・購入・支払業務などをオンライン化する社内システム(「M88システム」)を自社開発し、導入しました。M88システムは、専門家でなくてもデータの追加、変更が容易となるリレーショナル・データベースを業務用として関西で初めて構築しており、重複業務の排除など業務合理化・効率化を促進しました。

また、M88システムの導入に伴いデータ伝送網を整備したことによって、工場の生産データの一元管理やリアルタイムでの情報共有が可能となり、各工場間での生産計画の調整や生産の移管がシームレスに行われるようになりました。これにより工場における生産量の均一化および品質の向上に寄与し、グローバル市場における競争力の強化につながっていきました。

グローバル体制構築の歴史(1970～1990年)



1973年
米国: MBL (USA) CORP.
カナダ: M.B.L. SALES LTD.



1977年
オランダ: MBL (Europe) B.V.
シンガポール: Mitsubishi Belting (Singapore) Pte. Ltd.



1979年
シンガポール: Mitsubishi Industrial Fabric (Singapore) Pte. Ltd.



1981年
オーストリア: Semperit-MBL GmbH



1984年
フィリピン: Mitsubishi Belting Philippines Corp.



1987年
タイ: Mitsubishi Belting (Thailand) Co., Ltd.



1988年
旧西ドイツ: MBL Antriebstechnik Deutschland GmbH
インドネシア: P.T. Mitsubishi Belting Indonesia

三ツ星ベルトのあゆみ ③

～「変化にぶれない強い企業体質の確立」、そして「“カガク”のチカラで人々の快適な暮らしを支える会社」へ～

グローバル化・デジタル化の進展、そして環境への配慮がビジネスの前提条件となる中、

三ツ星ベルトグループは、国際競争力の強化、製品の高機能化・省エネ化、新たな市場への展開などの積極的な取組みを進めています。

また、持続可能な社会の実現に向けた環境配慮型製品の開発や、IT技術を活用した生産プロセスの改善など、変化する社会課題・ニーズに応えるための多様な取組みを今後も展開してまいります。

社会情勢

1970

- 光化学スモッグ
- 環境公害問題
- オイルショック、省エネ法制定

1980

- グローバリゼーション

1990

- 飢餓、食糧危機

2000

- 気候変動と環境問題

2010

- モビリティ分野大変革期
- 持続可能性への取り組み加速

三ツ星ベルトの軌跡

1980

■ 高効率でクリーンな伝動の実現へ

1970年代に発生したオイルショックを契機に、日本においても省エネ法などの関連法案が制定され、ベルトによる伝動についてもより高効率でかつクリーンなものが求められるようになってきました。三ツ星ベルトは、そうした社会の要請に応えるべく、製品のラインアップ拡充を進めました。

省エネに寄与する高効率な製品としてVリブドベルト(当社製品名:リブスターベルト)の開発に着手。リブスターベルトは、Vベルトの持つ伝達性能と平ベルトの持つ屈曲性の2つの長所を組み合わせたベルトで、動力伝達能力は従来のV型ベルトに比べ50%近く向上、また高い屈曲性によりエンジンの小型化にも寄与し、車両重量の軽量化による燃費改善にも大きく貢献することとなりました。

また、チェーンやギヤに比べて、油を使用せず騒音の少ないクリーンな伝動を実現できるタイミングベルトは、自動車、大型産業機械、精密機器、OA分野などに用途が拡大し、それに伴い、当社はより高効率な伝動を実現する新たな歯形状の新製品を開発。当社のタイミングベルトは疲労抵抗性に優れ、雪道走行に強いとして、国内外の自動車メーカーを中心に採用が進みました。

1990

■ 食糧問題、飢餓の解決への貢献

1990年代より、人口増加や気候変動などの影響により、世界における飢餓が深刻な社会課題となりました。

三ツ星ベルトの伝動用ベルトの代表的な使用領域のひとつは農業ですが、農業機械におけるベルトの使用環境は非常に過酷であり、異物の噛み込みや大きな負荷変動によりコンバイン等に使用されるベルトが切断することで発生する収穫のダウンタイムは、効率的な穀物・作物の収穫を阻害する要因の一つとなっていました。

三ツ星ベルトは、1990年代以降、こうした過酷な環境に耐えられる農業機械用途に専用設計されたVベルト「AGシリーズ」のラインアップ拡充を進めており、小型～超大型まで、世界中の様々な農業機械に広く採用されています。

多種多様な農業機械において優れた耐久性を発揮する三ツ星ベルトの農業機械用Vベルトが、穀物・作物の収穫効率向上に貢献しています。

■ 産業の自動化を当社製品が下支え

1990年代、IT技術の進歩などにより、工場の生産ラインや物流センターの自動化が進みました。

三ツ星ベルトはこうした産業の要求に応える新たなベルトラインアップの開発・拡充を進め、多様な当社製品の供給により産業の自動化に貢献しています。

製品の一例

写真	シリーズ名称	用途例
①	スターマックス	プリンタキャリッジ駆動
②	メガトルクG,U	射出成形機、工作機、プレス機械、医療器械 等
—	メガトルクEX	半導体(液晶装置)、産業ロボット 等
③	ネオフレックススタートUF	食品工場
—	Logi Star	倉庫・物流センター、空港 等

2000

■ 環境価値向上に貢献する製品群を拡大

2000年代に入ると、その後のSDGs採択につながる動向として、経済成長と環境保護の両立を目指すことが強く求められるようになりました。三ツ星ベルトは、そうした時代背景にマッチした製品開発を進め、モビリティ分野、一般産業分野、建設資材分野の各方面において環境配慮型製品のラインアップ拡充を進め、当社製品の提供を通して環境価値の向上に貢献しています。

環境配慮型製品の一例：

- 環境負荷低減TGベルト … (下記写真④)
- 省エネ仕様Vベルト … (下記写真⑤)
- 燃費改善に寄与するVリブドベルト … (下記写真⑥⑦)
- 風力発電機用大型TGベルト など … (下記写真⑧)

2010

■ モビリティ領域における新たな製品群を拡充

100年に一度の変革期を迎えている自動車業界。当社自身が今後のトランスフォーメーションを成し遂げ、モビリティの電動化による脱炭素社会の実現に貢献するべく、同領域における新たな製品ラインアップの拡充を進めています。

EPB(電動パーキングブレーキ/下記写真⑩)、PSD(パワースライドドア/同⑪)、EPS(電動パワーステアリング/同⑫)などのEV車にも搭載される電動化ユニット用ベルトや、また電動二輪車の後輪駆動用タイミングベルト(同⑨)についても当社製ベルトの採用が広がっております。

この変革期をチャンスと捉え、引き続き時代の潮流にマッチした新たな製品開発に取り組むとともに、電動車両の普及による脱炭素社会の実現への貢献に取り組んでまいります。

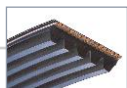
製品開発の歴史



樹脂コンベヤベルト
(1979年生産開始)



タイミングベルト・STPD歯形
(1980年生産開始)



リブスターベルト
(1981年生産開始)



① 超マイクロピッチTGベルト
(1990年生産開始)



② 高トルクTGベルト
(1994年以降、順次ラインアップ拡充)



③ 樹脂コンベヤベルト新シリーズ
(1996年以降、順次ラインアップ拡充)

* タイミングベルトをTGベルトと省略して表記しています



④ 環境負荷低減TGベルト
(2002年生産開始)



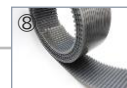
⑤ 省エネ仕様Vベルト
(2003年生産開始)



⑥ ストレッチリブベルト
(2009年生産開始)



⑦ 燃費改善仕様リブベルト
(2011年生産開始)



⑧ 風力発電機用TGベルト
(2013年生産開始)



⑨ 二輪車後輪駆動用TGベルト
(2008年生産開始)



⑩ EPB用TGベルト
(2014年生産開始)



⑪ PSDアクチュエーター用TGベルト
(2015年生産開始)



⑫ EPS駆動用TGベルト
(2016年生産開始)

Our Strengths

培ってきた3つの強み

三ツ星ベルトグループの強みは、100有余年にわたる経験と技術の蓄積によって連綿と受け継がれてきたものです。私たちは、3つの強みを価値創造の推進力とし、次の100年に向けて新たな挑戦に取り組んでまいります。

100年の歴史で培ってきた
価値創造の推進力：



時代のニーズに応え、競争力のある製品を生み出す

“カガク”技術力

- 三ツ星ベルトは、工業用ベルトを始めとする製品群の開発・製造を通して“カガク”技術の研究・発展に取り組んでまいりました。当社製品の主要な構成材料であるゴムの高機能化には、ポリマーや添加剤の選択、そして架橋に代表される化学反応を制御する高度な“化学”技術が不可欠であり、また、製品への要求品質を満足するためにはどのような材料特性が必要かを解析・評価するために、材料工学や構造解析などの“科学”技術が欠かせません。
- 当社は、1919年の創業以来お客さまや社会課題の一つひとつに真摯に向き合うことで蓄積してきた膨大な技術的知見・ノウハウを有しており、これら“カガク”技術を駆使し社会のイノベーション創出に果敢に挑戦しています。蓄積してきた技術的知見・ノウハウとは、例えば製品性能の制御因子および当社独自の材料技術や製品評価・解析技術などが挙げられます。
- 当社は、ゴム配合、その他材料の組み合わせ、形状など、製品のどこをどう変更すればどういった結果が得られるかといった製品性能を制御するあらゆる因子を広範かつ遠達に把握しています。そして、それら開発した製品に対してお客さま視点で総合的かつ多角的なシミュレーションや試験を行う製品評価・解析技術も当社の強みの一つです。
- 当社がお客さまの使用目的・条件に基づいて最適なシステムを提案することができるのは、これらの“カガク”技術力において大きな優位性を有しているからです。

安心・安全、信頼を生み出す

ものづくりの力

- 優れた製品を開発する技術力と同等に重要になるのは、その製品を確実かつ安定して生産し、高い品質を保証するものづくりの力です。当社は、世界のどここの工場で生産しても同じ品質を担保できるマネジメントシステムによって、高いレベルで品質保証を行うことが出来る数少ないメーカーとしてお客さまの信頼を獲得しています。
- 当社がグローバルベースでのものづくりにおいてマザー工場と同等の品質を担保できる大きな要因の一つは、国内外すべての工場で使用される主要な生産設備が、エンジニアリング本部による自社設計・自社製造のものであることにあります。
- 自社設計・自社製造の生産設備によりグローバルで同じ品質を保つことができるだけでなく、お客さまの多様なニーズに応えるための製造プロセスのカスタマイズも容易であり、これによりお客さまの要求や市場の変化に対する柔軟かつ迅速な対応を実現できています。
- 上述の生産設備のほかにも、当社は自社の厳しい品質保証基準を満たすために中間消費財のメーカーとしては類を見ない規模でのベルト評価設備を有しており、各業界においてお客さまの開発段階からその性能評価で重要な役割を果たしています。
- また、当社は独資による海外展開をグローバル方針の一つとしており、これにより最先端製造設備の積極的なグローバル展開を実現しています。

新しいイノベーションを生み出す

“共創型” ビジネスモデル

- 当社の主力製品であるベルトは、様々な機械において動力源からチカラを伝える役割を果たすものであり、あらゆる動力伝達システムにおける重要なコンポーネントです。どのような高性能の機械であっても、使用される1本のベルトの動きが止まれば、その機械そのものの機能も停止してしまいます。当社の製品・技術は機械に投入されて価値を発揮するものであり、これまで私たちは長年にわたり蓄積してきた技術を活用し、お客さまやパートナー企業さまとの協働によって新たな事業領域を開拓してきました。
- 当社は創業当初より代理店とのパートナーシップを大切にした事業活動を行っています。代理店と共に市場のニーズを捉えることで自社だけでは発掘しきれない新たなビジネスチャンスを創出し、そして各案件に柔軟かつ迅速に対応することで、顧客には最適なソリューションを提供しています。代理店との“共創”は、当社の強みを一層強固にし、持続的な成長を支える競争力の源泉の一つとなっています。
- 顧客志向の営業活動によりお客さまの抱える課題を的確に把握し、数多くの技術開発を進めてきた結果、お客さまとの協働により新たな製品やソリューションを生み出し、長い歴史の中で製造業のものづくりや人々の生活を支えてきました。これには、地下水の揚水ポンプや灌がい用ポンプなど、ベルトがその機能を失うことにより人々の暮らしへ重大なインパクトを与えるものも多く含まれます。
- 学術機関とのイノベーション取り組みなどを通じて世の中の潮流変化を先取りし、自社のソリューション力を社会に提供することで、企業の成長と価値創造を推進してまいります。

価値創造プロセス

三ツ星ベルトグループは、1919年の創業よりお客さまや社会の課題の一つひとつに真摯に向き合うことで独自の強みを築いてまいりました。

磨き上げてきた技術力と、製品の品質を担保し安定した供給を実現するものづくりの力、そして共創型ビジネスモデルの3つの強みを活かした成長戦略の遂行により、さらなる社会価値の創出に取り組むとともに持続的な企業価値の向上を図り、私たちの「目指す姿」を実現してまいります。

強み・競争優位性

▶ P.12

戦略

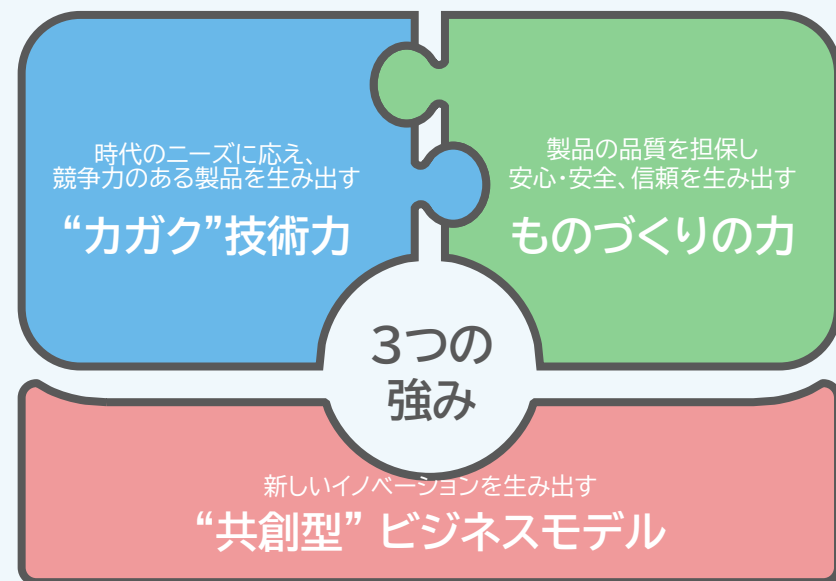
▶ P.14~

OUTPUT

目指す姿

▶ P.24

100年の歴史で培ってきた 価値創造の推進力：



次の100年も持続可能な成長を遂げるために
目指す姿実現に向けた成長戦略

時代の変遷とともに変化する社会ニーズ
へ応え続けることで持続可能な成長を図
るとともに、推進力となる「3つの強み」
の更なる強化に努めてまいります

イノベーションを育む企業風土の醸成
チャレンジを是とする企業風土改革

強みを活かし伸ばすための推進力
変革を推進する人材の育成

事業を通じた社会課題の解決(事業機会の創出)
ESG経営の進化

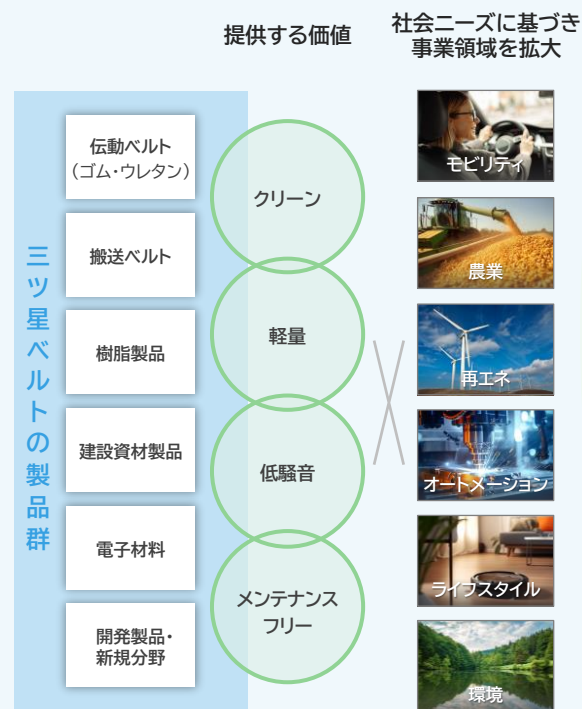
“目指す姿”実現に向けたマイルストーン：

2030年の「ありたい姿」

変化にぶれない強い企業体質の確立

- 収益性 売上高： 1,000億円
営業利益額： 130億円
- 資本効率性 ROE： 10%
- ESG： 持続可能な社会の実現への貢献
(社会・環境・経済価値の向上)

▶ P.15 '24中期経営計画



“カガク”のチカラで
人々の快適な暮らしを
支える会社

お客様

社会課題を解決するパートナー
安心・信頼のある製品の安定供給

働く仲間

自己成長・働きがい・
人生の幸せを感じられる会社

環境・社会

脱炭素社会実現への貢献
安心・安全な社会への貢献
省人化・人口問題への貢献

共創パートナー

イノベーションを促進するパートナーシップ
共同成長の機会を創出

株主・投資家

企業価値の向上と株主価値の最大化
経営の透明性と資本効率の向上

三ツ星ベルトの理念体系

基本理念：人を想い、地球を想う

経営基本方針：高性能、高精度、高品質な製品の提供を通して社会に貢献する

社訓：今日に誇りを持ち、明日に希望を託し行動する