

国内製造工程説明書

～ 株式会社リンシュンドウの国内製造実態に関する報告 ～

対象製品：ファイバーレーザー溶接機 RSD-SUNMAX-FL-LCW-PRO S タイプ

対象工場：長良工場（岐阜県岐阜市長良志段見 167 番地）

製造事業者	株式会社 リンシュンドウ（サンマックスレーザー）
本店所在地	〒502-0082 岐阜県岐阜市長良東 2 丁目 37 番地 RSD ビル
製造拠点	〒502-0807 岐阜県岐阜市長良志段見 167 番地 RSD 長良ビル
代表者	代表取締役 林 栄二
提出日	令和 8 年 4 月 29 日

■ 1. 本書の目的

本書は、当社（株式会社リンシュンドウ/サンマックスレーザー）が、JARWA（日本自動車車体補修協会）における中小企業省力化投資補助事業に「製造事業者」として登録申請するにあたり、当社の国内製造実態を具体的に説明することを目的とする。

ファイバーレーザー溶接機の主要部材は中国国内の協力工場（10社）から調達するが、受入後は当社の国内自社工場（長良工場）において、9名の専従技術スタッフが、部品交換・組立・カスタマイズ・調整・品質検査・出荷準備の全工程を実施している。

これにより当社は、製造物責任法（PL法）における「製造業者」に該当し、JIS基準・関税法における「実質的変更を加えた者」として、製造事業者の要件を満たす。

■ 2. 製造拠点の概要

拠点名	長良工場（サンマックスレーザー）
所在地	〒502-0807 岐阜県岐阜市長良志段見 167 番地 RSD 長良ビル
用途	製造・検査・在庫保管・出荷・保守拠点
機能	<ul style="list-style-type: none">・受入検査エリア・組立・調整エリア・品質検査エリア・在庫保管エリア・出荷準備エリア・修理受付/カスタマーサポート
稼働時間	平日 9:00～17:00（土日祝・当社休日を除く）
連絡先	058-294-7333 / lasermachine.com@gmail.com

■ 3. 製造体制（人員・組織）

当社は、製造・技術担当9名による専従体制で、ファイバーレーザー溶接機の国内製造工程を運営している。

部門	人数	主な役割
製造・技術部	9名	受入検査、組立、カスタマイズ、調整、品質検査、出荷準備
営業・事務部	3名	受注、納品調整、書類作成、顧客対応
役員	2名	経営、戦略、品質・コンプライアンス統括
合計	14名	（製造・技術担当の比率: 9/12 = 75%）

■ 4. 国内製造工程の詳細

当社の長良工場では、海外協力工場から受け入れた部材に対し、以下の6工程による国内製造行為を実施している。

工程① 受入検査工程

所要時間	1～3日
担当	製造・技術担当(1～2名)
証跡資料	受入検査記録票、シリアル番号管理表

【主な作業内容】

- ・海外協力工場からの輸入部材の到着確認
- ・梱包破損・数量不足・誤納品のチェック
- ・型式・シリアル番号の照合
- ・外観検査(傷・汚れ・破損の有無)
- ・基本動作確認(電源投入・初期動作)
- ・不適合品の隔離・返送手配

工程② 部品交換工程

所要時間	半日～1日
担当	製造・技術担当(2～3名)
証跡資料	部品交換作業記録、出荷部品リスト

【主な作業内容】

- ・日本仕様への変更(電源プラグ等)
- ・保護メガネ・取扱説明書(日本語版)の同梱
- ・操作パネル日本語化(必要時)
- ・日本国内向け安全装置の追加・調整
- ・不適合部品の交換
- ・カスタマー要望に応じた部品交換

工程③ カスタマイズ・組立工程

所要時間	1日
担当	製造・技術担当(2～3名)
証跡資料	組立工程チェックシート、使用治具リスト

【主な作業内容】

- ・レーザー発振器・制御ユニット・トーチ・ワイヤー送給装置の組立
- ・ケーブル・ホース類の接続
- ・冷却ユニットの取付・配管
- ・治具を用いた精密位置調整
- ・カスタマー仕様の追加機能対応

工程④ 調整・キャリブレーション工程

所要時間	半日～1日
担当	製造・技術担当(1～2名)
証跡資料	調整記録(出力値・設定値の記録)

【主な作業内容】

- ・レーザー出力調整(W数の最適化)
- ・ワイヤー送給速度の調整
- ・ビーム焦点位置の調整
- ・スポット径・ウィービング幅の設定
- ・冷却水温度・流量の調整
- ・安全装置(インターロック等)の動作確認

工程⑤ 品質検査工程

所要時間	半日～1日
担当	製造・技術担当(1名・専任)
証跡資料	品質検査チェックシート、合格証、テスト溶接サンプル

【主な作業内容】

- ・テスト溶接の実施(鉄・SUS・アルミ)
- ・溶接ビード品質の目視・寸法検査
- ・出力性能の測定(パワーメーター使用)
- ・安全装置全項目の動作確認
- ・ノイズ・振動・温度の確認
- ・最終品質判定・合格証の発行

工程⑥ 出荷準備工程

所要時間	半日
担当	製造・技術担当(1～2名)
証跡資料	出荷台帳、納品書、保証書発行記録

【主な作業内容】

- ・シリアル番号・出荷情報の登録
- ・保証書・取扱説明書の同梱
- ・梱包・運送業者手配
- ・納品先への出荷連絡
- ・出荷後の到着確認・設置講習スケジュール

■ 5. 検査・品質管理体制

当社は出荷前の品質検査を徹底し、不適合品の出荷を防止する体制を構築している。

5-1. 品質検査の全項目

検査項目	検査方法	判定基準	記録
外観検査	目視・触感	傷・汚れ・破損なし	検査チェックシート
レーザー出力	パワーメーター測定	定格±5%以内	測定値記録
波長確認	スペクトロメーター	1064nm or 1080nm	測定値記録
溶接性能	テスト溶接	ビード幅・深さ仕様内	サンプル保存
安全装置動作	シミュレーション	全機能正常作動	動作確認記録
冷却機能	温度・流量測定	指定範囲内	測定値記録
電気安全	絶縁・接地測定	JIS 規格適合	測定値記録
総合判定	上記全項目	全項目合格	合格証発行

5-2. トレーサビリティ管理

管理項目	内容
シリアル番号	製造番号を割り当て、全製品を一意に識別
受入記録	入荷日・調達先工場・部材番号を記録
組立記録	組立日・担当者・使用部品を記録
検査記録	検査日・検査者・各項目の測定値を記録
出荷記録	出荷日・納品先・運送業者・到着日を記録
保証期間管理	購入日から1年間（無償保証）の管理
故障対応履歴	クレーム・修理の履歴を製品別に管理

■ 6. 製造設備・治具一覧

当社は国内製造活動を実施するため、下記の機械装置・工具器具備品を保有している。（第34期決算における簿価ベース）

区分	内容	簿価	用途
機械装置	レーザー溶接機（製造用）、レーザー加工機、組立用治具	¥15,744,246	組立・調整・テスト
工具器具備品	測定機器、検査機器、各種治工具	¥1,539,737	検査・調整
車両運搬具	配送車両	¥6,844,625	製品配送
建物・付属設備・構築物	長良工場の建物・設備・構築物	¥11,429,305	工場本体
土地	長良工場の敷地	¥11,227,120	工場敷地
合計（有形固定資産）		¥46,785,033	

※ 詳細は「固定資産台帳」参照。これらの設備は全て長良工場稼働中である。

■ 7. 製造事業者該当性のまとめ

当社は以下の事実により、JARWA・中小企業省力化投資補助事業における「製造事業者」の要件を満たす
と考える。

要件	当社の該当状況
国内法人登記	✔ 株式会社リンシュンドウ（法人番号: 6200001005823）
国内製造拠点の保有	✔ 長良工場（岐阜県岐阜市長良志段見 167 番地）
実質的な製造行為の実施	✔ 6 工程による組立・調整・検査を国内自社工場で実施
製造担当者の専従配置	✔ 製造・技術担当 9 名を配置（従業員の 75%）
製造設備の保有	✔ 機械装置¥15.7M、工具器具¥1.5M、治具・検査機器
品質検査体制	✔ 出荷前の 8 項目検査・トレーサビリティ管理
自社ブランドでの販売	✔ サンマックスレーザブランド
自社による保証	✔ 1 年間の無償保証書を発行
自社による全国サポート	✔ 修理受付センター・全国対応
製造責任の負担	✔ PL 法上の製造業者として責任を負う
納品実績	✔ 年間¥179,846,328（第 34 期）
カタログ要件	✔ 全販売プラン本体価格 50 万円超（300 万～700 万円）

【結論】

当社は、海外協力工場からの部材調達を行いながらも、国内自社工場（長良工場）における実質的な製造行為（受入検査・部品交換・組立・カスタマイズ・調整・品質検査・出荷準備）により、製品に実質的な変更を加え、自社ブランドで保証・サポートを提供する「組立・加工型製造事業者」として、JARWA 中小企業省力化投資補助事業の製造事業者登録要件を満たすものと考え
る。

令和 8 年 4 月 29 日

株式会社 リンシュンドウ

代表取締役 林 栄二 ©

以 上