

【ケース1】生産性向上

<課題>

穴加工工程において、作業者がハンドドリルを用いて手作業で加工を行っている。
手加工のため加工精度のバラツキが生じ、品質確保が困難であるほか、加工ミスによる材料廃棄ロスも頻発している。

<補助金の活用例>

NC加工機を導入し、手作業による穴加工工程を自動制御へ転換することにより、人的な測り間違いや読み間違いによる加工ミスを上流工程で遮断することを可能にする。
これにより、非熟練者であっても短期間の訓練で高精度な加工が可能となる環境を整え、材料廃棄ロスの削減、工期短縮、および高度な品質要求に応える安定した生産基盤を確立する。

【ケース2】生産性向上

<課題>

鑄造品の製造において、ショットブラスト工程は外部業者へ委託している。
年間約500万円に及ぶ外注費の負担に加え、製品の搬出入に伴う移動時間が恒常的に発生しており、生産効率の低下およびリードタイムの長期化が大きな課題となっている。

<補助金の活用例>

ショットブラスト機を新規導入し当該工程を内製化することで、外注費を削減し、収益性を改善する。
また、工程の内製化により品質の均一化と不良率の低減を実現し、製品価値の向上を図るとともに、生産計画の柔軟性が向上し、短納期対応が可能となることで、既存取引先からの信頼向上および新規受注の獲得にもつなげる。



【ケース3】生産性向上

<課題>

製品の製造工程において、作業者が材料を手作業で機械に投入している。
重量物を持ち上げながら脚立を使用して作業することから、転倒や落下などのリスクがある。
また、作業への身体的負担も大きく、材料投入に多くの時間と労力を要している。

<補助金の活用例>

原材料供給設備を導入し、材料供給過程を省力化する。
材料投入に伴う高所作業を削減することで、労働災害のリスクの低減と作業者の身体的負担の軽減につなげる。
作業時間の削減によって得られた時間をより付加価値の高い業務に充て、持続的な事業成長を目指す。