

<補助事業計画>

※本ページ以降、5ページを超える部分や欄外記載、別紙は審査対象としません。

1. 現在の事業内容

商品、製品、サービス内容等を具体的に記載してください。

当社は、業歴 50 年の金属切削加工、鍛造製造業者です。NC 複合自動旋盤、フライス盤、金属研磨機など多様な機械設備を保有し、アルミ合金素材から完成品までの金属精密部品の切削加工、鍛造を中心に、主に自動車部品、特にブレーキ部品の試作、量産加工まで対応しています。

主要製品は、自動車、二輪車のブレーキ部品（バルブ、ESC 部品、アンチロックブレーキピストン、ハイブリッド車両向け回生ブレーキ部品など）等重要保安部品を製造し、主に自動車の部品メーカーに提供しています。

2. 自社の強み

競合他社と比べた自社の優れている点（ノウハウ、経営資源、技術力等）、独自性等を具体的に記載してください。

当社は、創業以来培ってきた技術力を強みに、そのノウハウの承継と人材の育成に注力し、常に挑戦し続けることを社是としています。

① 顧客ニーズの把握に努め、最大限対応していく社風

顧客との連携を大切にし、その情報入手や対応について、前向きな検討、協議を続け解決していくことにより、顧客の信頼と新たな受注につなげています。

② 製品の開発から、完成品まで対応できる一貫体制

顧客情報に基づいた試作品の提供、改良、本格的な完成品生産と一貫した体制が構築されているため、顧客への納品が計画的かつ迅速に実施することで顧客の信頼をいただいています。

3. 自社の弱み

競合他社と比べた自社の劣っている点（ノウハウ、経営資源、技術力等）、ボトルネックとなっている点等を具体的に記載してください。

① 自動車関連分野の売上依存度の高さ

現状、ほぼ 100% 自動車関連業界への売上であり、最近の自動車関連業界の景気動向に業績が左右されやすい体質が顕著になりました。多角的な業態の取引先の開拓が課題になっております。

② 売上の確保と生産工程の不良品発生率の一層の削減、収益力の確保が困難な状況になってきている

最近、特に海外から安価で高品質の製品が、最近の為替動向（特に円安が続いている）もあり業界内の競争激化となっており、価格競争力が一層弱くなり、受注できても収益力が低下してきています。

③ 熟練を要する製造部門の人材の確保が急務ですが、安定的な確保が困難になっており、製品の品質を維持していくことが難しくなりつつあります。

4. 補助事業により生産性向上が見込まれる項目
該当する項目にチェックを入れてください。
☒ 売上高の増加 ☒ 仕入高（材料費）の削減 ☐ 人件費、減価償却費、仕入高（材料費）、光熱費を除く費用の削減 ☐ その他（ ）
5. 補助対象経費
導入する設備の内容、役割及び必要性について、詳細に記載してください。
① 導入する設備 ○○○社製○○画像三次元測定器（型式番号○○—○○）購入額 11,000 千円（税込）× 2 台 本機導入により、多岐にわたる製品に対して、非接触でかつ信頼性の高い測定が迅速に可能となります。したがって試作品の特に金型試作の一層の精密化ができるようになり、量産工程での社内不良発生率の減少効果が期待でき、不良品減少による材料費の削減や顧客からの要望する短納品に対応することが十分可能になります。
6. 補助事業により生産性向上となる取組内容
6-1. 現在の状況
生産性向上に取り組む事業等の現在のやり方、課題等を詳細に記載してください。
当社の生産工程の課題として、現在の製品や試作金型の評価検査体制は、ハイトゲージ、ノギス、接触式の三次元測定機を用いているため、熟練従業員の人数を割いて対応せざるえないアナログ的測定方式を採用している状況です。そのため手間と時間が相応にかかった非効率な体制となっています。したがって肝心の製品生産までに作る金型完成には、試作金型の修正が常に 3～4 回発生し、相応の日数がかかるため、量産化の日程が遅れることとなります。量産化段階でも金型を起因とした不良発生による生産ライン停止が、月 2～3 回発生しており、生産ライン稼働率が 95%程度で推移しております。また、測定結果に、ばらつきが生じており、顧客の検査基準を満たす証明書が発行できない場合もあり、改善の必要があります。
6-2. 設備等の導入に伴い生産性向上となる状況・効果
導入した設備等により、どのような事業、改善に取り組むのか、また、取り組みの結果として、「4. 補助事業により狙う効果」でチェックした項目への効果等を具体的に記載してください。
今回の導入設備により、以下の点が改善、効果があげられます。 ① 技術面では、非接触型で測定時の数値が正確であり、操作手順も自動化され、経験の浅い従業員でも、少人数での精度の高い測定が迅速に行われることで、測定時間の短縮や精度が保証され、新規金型試作品の納期の短期化が実現でき、本格的な量産への受注が効果的に期待できます。 ② 生産プロセス、工程を見直し、刷新することが期待でき、受注から量産化までの期間の短縮が見込まれ、生産ライン停止が金型を要因とするものがなくなり、不良品発生による無駄な材料費を抑える効果があり、製造原価の圧縮に十分寄与します。 ③ その結果、受注先確保、受注増が十分見込まれることと材料費の抑制効果も見込まれ、売上増加と材料費削減による効果で、収益増加が期待できます。 ④ 今後、自動車部品関連の製品が主力ですが、より精密な電気自動車、ロボット、医療機器等先端分野への部品提供も期待できます。

7. 事業収支計算書

(単位：千円)

	R6 年 9 月期 前期※1	R7 年 9 月期 1 年目	R8 年 9 月期 2 年目	R9 年 9 月期 3 年目
① 売上	1,200,000	1,200,000	1,320,000	1,450,000
② 営業利益	70,000	39,750	52,985	72,880
③ 人件費※2	300,000	328,250	356,015	378,120
④ 減価償却費※2	30,000	32,000	33,000	33,000
⑤付加価値額 (②+③+④)	400,000	400,000	442,000	484,000
⑥付加価値額増加率※3	-	0%	11%	21%
⑦給与支給総額	270,000	295,425	320,413	340,308
⑧給与支給総額増加率	-	9%	19%	26%
⑨従業員数	90	100	106	112
内訳 正社員	70	75	81	85
非正規社員	20	25	25	27

※1 前期は令和6年4月～令和7年3月の間に到来する決算期とすること

※2 製造業においては、製造原価と販売費及び一般管理費との人件費を合算して記載すること

※3 3年目に付加価値額増加率が4.5%以上になる計画とすること

上の表に記入したうえで、数値算定の根拠(単価、数量)について具体的に記載してください。

①決算期：R7年9月期（1年目）

昨年並みの売上を見込む。コストについては、5名の新規採用と賃上げの28百万円分に加え、減価償却費2百万円分増額の見込みです。

②R8年9月期（2年目）から

本事業本格稼働。先端分野への新規受注も見込み、毎年10%程度の売上増加を見込んでいます。また材料費を生産不良率の減少から、年間2百万円程度の減少を目論んでいます。

人件費は、毎年1%の賃上げ、雇用増から10%程度増を行う計画です。

減価償却は、(本事業による償却負担(5年償却)－その他設備の償却完了分)で合計3百万円程度増としております。

人件費の負担増や、償却額の増加により、短期的には営業利益が減少しますが、3年目までには、前期と同水準まで回復させ、以降はさらなる収益改善を実現していきます。

8. 賃上げ計画

給与支給総額の増加に向けた今後3年間の賃上げ計画について、具体的に記載してください。

受注増による製造部門の強化のため、年平均5人増、また平均年1%の賃金の引き上げも実施することにより、人件費は、毎年10%増を見込んでます。

9. 資金調達の方法

区分		金額（単位：千円）
必要経費	設備投資額	20,000
	その他	
	計	20,000
資金調達額	政府系金融機関	
	民間金融機関	16,000
	自己資金	4,000
	その他	
	計	20,000

上の表に記入したうえで、

補助事業に係る必要経費と資金調達の方法、借入予定金融機関名、相談状況（補助金を受けるまでの資金繰りを含めて）について具体的に記載してください。

※ 補助事業実施後、補助金交付までは期間を要する場合がありますのでご注意ください（参照：公募要領 P. 10）

主力〇〇銀行〇〇支店には、設備計画相談、了承済であり、資金調達には問題ありません。

10. 実施スケジュール

番号	実施項目	実施時期
1	交付決定	令和7年9月
2	補助事業設備の発注	令和7年10月
3	生産工程、製品検査体制の見直し	令和7年10月
4	補助事業設備の納入、検収。検査機器の操作指導	令和7年11月
5	試作開始、設備代金の支払い、本稼働	令和7年12月
6	本補助金実績報告の提出で補助金の請求	令和8年1月

※ 補助対象経費の導入時期、実績報告書の提出時期については必ず記入すること

上の表に記入したうえで、期間を要する内容（必要とする許認可や取得の見込み等）に応じて以下に詳細を記載してください。

3. 4の期間で、生産工程、製品検査体制の見直し、人員配置の見直しなどを検討する予定です。

また導入機器の操作手順の研修、指導をメーカーから習得します。

5. 従来の金型を参考に、導入機器の試験的な測定を行い、金型を試作して、検証します。そのうえで、本格稼働する予定です。