

記入例

上尾市小規模事業者等設備導入応援補助金  
補助事業計画書

※

(上尾市使用欄)

個人事業主名称／法人名称	株式会社あげお精密
代表者氏名(法人のみ)	代表取締役 上尾 太郎

## 1. 設備等の金額

連番	項目	経費の内容	補助対象経費(税抜)
1	①	レーザー加工機本体一式	4,500,000 円
2	①	集塵機・排気装置	350,000 円
3	①	CAD ソフトウェア	600,000 円
4	①	専用制御 PC	250,000 円
5	②	レーザー加工機据付工事費	300,000 円
6	③	操作トレーニング費用	120,000 円
7	④	IT 導入コンサルティング費	300,000 円
8			円
9			円
10			円
合 計 <sup>※1</sup>			6,420,000 円
補助金交付申請額【合計×2/3】 <sup>※2 ※3</sup>			4,280,000 円

※1…補助対象経費は、400万円を超える事業が補助対象です。

※2…補助上限額は、1,000万円（千円未満切捨て）です。

※3…補助金交付申請額については、上尾市小規模事業者等設備導入応援補助金交付申請書の2. 補助金交付申請額と同額になるようにご記入ください。

## 項目の記述内容

- ①設備(機器・装置・システム等)購入費 (※当該設備導入に掛かる運搬費含む。)
- ②工事費 (①の据付工事等)
- ③技術導入費 (①に関するもの)
- ④専門家等謝金等 (当該補助金申請に要したものののみ)

※30万円までが対象経費となるため、30万円以上の場合においては「30万円」と記載。

## 2. 会社概要

<p>(1) 既存事業の概要</p>	<p>当社は金属および樹脂部品の試作・小ロット加工を主業とする従業員 13 名の小規模事業者である。自動車関連部品、産業機械部品、各種治具等の製作を中心に、顧客から支給される図面やデータを基に、切断・穴あけ・曲げ・簡易組立までの工程を一貫して対応している。</p> <p>当社の強みは、多品種少量生産への柔軟な対応力と、短納期案件への機動的な対応体制である。試作案件や仕様変更が多い案件においても、顧客の要望を的確に把握し、工程を組み替えながら最適な加工方法を選定している。加工精度の維持と納期遵守を最重要課題とし、工程ごとの検品体制を徹底することで品質の安定化を図っている。</p> <p>一方で、レーザー加工工程については外部事業者への委託が中心となっており、発注・図面調整・納期管理・受入検査などの付帯業務が発生している。特に近年は短納期案件の増加により、外注先との調整業務が増大し、社内工数の圧迫や外注費の上昇が課題となっている。</p> <p>また、設計データの管理は一部紙図面に依存しており、設計変更時の修正作業や情報共有に時間を要する状況にある。加工条件や製造履歴のデータ管理も十分に体系化されていないため、熟練作業者の経験に依存する部分が残っている。</p> <p>現在は、限られた人員で効率的な運営を行っているが、今後も継続的な受注増加に対応していくためには、製造工程の内製化およびデジタル化による生産性向上が不可欠である。</p> <p>そのため、加工工程の自動化・データ連携強化・外注依存度の低減を図り、より高付加価値な業務へ人員を再配置できる体制構築を目指している。</p>
<p>(2) 自社の経営課題について</p>	<p>近年、当社を取り巻く製造業の市場環境は大きく変化しており、顧客からは従来以上に「短納期」「高精度」「仕様変更への即応性」が強く求められている。特に当社が主に対応している試作部品や治具製作の分野では、開発サイクルの短縮に伴い、設計変更や少量多品種案件が増加しており、加工業者にも迅速かつ柔軟な対応力が不可欠となっている。</p> <p>さらに、昨今の物価高騰により、製造コスト全体が上昇傾向にあり、取引先企業からのコスト削減要求が強まっており、部品供給を担う当社においても、品質を維持しながら効率的に生産できる安定供給体制の確立が重要となる。</p> <p>高品質かつ短納期を両立させていく必要があるが、レーザー加工工程を外部事業者に依存しているため、外注先の稼働状況に納期が左右される場面もあり、リードタイムの長期化や調整負担の増大が生産性向上における大きな課題となっている。</p> <p>また、設計データの管理体制が十分にデジタル化されておらず、一部紙図面に依存していることから、設計変更時の修正作業や情報</p>

	<p>共有に時間を要している点も、課題の一つである。</p> <p>加工条件や製造履歴の管理も個々の作業者の経験に依存する部分が残っており、業務の属人化が進行している状況であり、これは将来的な事業継続リスクにもつながる。</p> <p>今後は、製造工程の自動化およびデジタル化を段階的に進め、作業時間の短縮、ヒューマンエラーの削減、品質の均一化を実現する。</p> <p>さらに、業務効率化によって創出された工数を新規受注対応や技術力向上活動へ再配分することで、より付加価値の高い案件の獲得につなげ、持続的な事業成長を目指す。</p>
<p>(3) 補助事業の概要</p>	<p>本事業では、レーザー加工機および CAD ソフトウェアを導入し、設計から加工までを一体的に行える生産体制の構築に取り組む。</p> <p>これまでは、レーザー加工工程を外部事業者へ委託していたが、レーザー加工機を自社内に導入することで、外部に依存していた加工工程を内製化し、設計データから直接加工までを完結できる体制へ転換する。</p> <p>これにより、外注調整業務を削減するとともに、加工リードタイムの短縮および生産計画の柔軟化を図る。</p> <p>あわせて、2D/3D 対応の CAD ソフトウェアを導入し、設計データのデジタル管理および加工データとの連携を強化する。</p> <p>これまで一部紙図面に依存していた設計管理をデータ化し、設計変更時の修正作業や情報共有を迅速化することで、ヒューマンエラーの防止および業務効率の向上を実現する。</p> <p>本補助事業により構築する体制は以下のとおりである。</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. 設計データ作成 (CAD)</li> <li>2. 加工データ生成</li> <li>3. レーザー加工機による自動加工</li> <li>4. 加工条件・履歴データの保存および再利用</li> </ol> <p>これらを一連の流れとして確立することで、設計から加工までの工程を標準化し、属人的な判断や経験に依存しない生産体制を構築する。</p> <p>導入設備は、レーザー加工機本体、排気・集塵装置、制御用 PC、CAD ソフトウェア一式である。あわせて、据付工事および操作トレーニングを実施し、安定稼働と早期の効果発現を図る。</p> <p>具体的な効果としては、レーザー加工機の導入による加工工程の自動化と処理時間の短縮、CAD ソフトウェアを導入による品質の均一化と再加工や手戻りの削減が挙げられる。</p> <p>さらに、CAD データと加工機を連携させることで、設計変更への即応性が向上し、試作案件や短納期案件にも柔軟に対応できる体制を整備していく。</p> <p>本事業により、少量多品種生産を強みとする当社の競争力をより一層高め、内製化による工程管理の一元化、作業時間の削減、人員再配置の実現を通じて、省人化・省力化を図り、限られた人員でも安定的かつ効率的に生産できる体制を確立する。</p>

