

# ちば中小企業 生産性向上・設備投資補助金

## 成果事例集

令和7年5月26日

# 目次

---

事例(1)レーザー溶接機導入による作業効率化と生産性の増加

事例(2)歯科技工用スキャナーと小型研磨装置による作業効率化と生産性の増加

事例(3)新たな裁断機導入による省人化と生産性の増加

事例(4)切込自動ライン改良装置とドリル研磨機導入による作業効率化と生産性の増加

事例(5)NC加工機導入による作業効率化と生産性の増加

# 事例1) レーザー溶接機導入による作業効率化と生産性の増加

## 【事業者名】彦山精機株式会社

【事業実施場所】千葉県印西市

【主な業種】製造業

【資本金】90,000,000円

【従業員規模】70人

### <事業の背景と課題>

ロールの母材や加工中に傷が生じた場合、社内に表面補修できる設備がなく、協力会社にピンホールインレイ(表面補修)を依頼していることから、作業工程が5~7日間滞留し、納期遅延に繋がってしまっている。



高精度・高品質なロールの大量生産に備えた体制にしたい

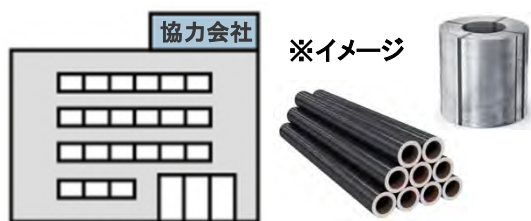
### <課題解決の計画>

「短いリードタイム」、「高い納期対応力」を提供し続けるうえで、外注していた表面補修の部分に対してレーザー溶接機を導入することで、高品質な溶接技術による表面補修に加え、納期短縮やコスト削減で従来以上のサービスの提供が可能となる計画を立て、「ちば中小企業 生産性向上・設備投資補助金」を活用。

### <補助事業の実施>

**レーザー溶接機を導入したことで補修作業の工程が大幅に向上！**

#### <設備導入前>



表面補修は外注しているため費用がかかり、補修作業日数も最低、中3日間。

#### <設備導入後>



レーザー溶接機を導入し内製化することで外注費がなくなり、補修作業日数も1時間と大幅に短縮。

### <補助事業の効果>

補修作業を内製化したことで補修費用が無くなり、補修に要する時間も1時間で行うことができ、作業効率が大幅に向上。  
これにより、歩留まりによる売上現象を大幅に回避できていることから、十分な効果を得られている。



## 事例2) 歯科技工用スキャナーと小型研磨装置による作業効率化と生産性の増加

【事業者名】株式会社協和デンタル・ラボラトリー新松戸

【事業実施場所】千葉県松戸市

【主な業種】サービス業

【資本金】9,630,000円

【従業員規模】28人

### <事業の背景と課題>

「入れ歯部門」はデジタル化が進んでいないため作業効率が上がらない。  
そのため、新規引き合いに応えられていない、納期が長くなる等、受注機会を逃してしまっている。



精密に適合する技工物を  
デジタル技術を用いて  
製作する体制にしたい

### <課題解決の計画>

「入れ歯部門」の設計・研磨工程作業において、デジタル技術を活用し、大幅な時間短縮と精度向上が図れる新しい生産体制を整える計画を立て、「ちば中小企業 生産性向上・設備投資補助金」を活用。

### <補助事業の実施>

**歯科技工用スキャナーと小型研磨装置を導入したことで大幅に生産性が向上！**

#### <設備導入前>



手作業が中心のため  
入れ歯1個あたりの製作時間は210分。

#### <設備導入後>



歯科技工用スキャナーと研磨機を導入した結果  
入れ歯1個あたり100分での製作が可能となった。

### <補助事業の効果>

金属の裏打ちタイプの入れ歯1個あたり210分の製作時間に対し、設備を導入したことで作業時間が110分短縮され、1個あたり100分での製作が可能となり、従来比48%の作業時間で、同時に精度向上も図れている。直近1ヶ月間の実績は22個を製作し、計2,420分（約40時間/5日分）の作業短縮に繋がった。



# 事例3) 新たな裁断機導入による省人化と生産性の増加

## 【事業者名】サンケミ株式会社

【事業実施場所】千葉県松戸市

【主な業種】製造業

【資本金】40,000,000円

【従業員規模】8人

### <事業の背景と課題>

ショア A90 以下の柔らかい樹脂でのペレット生産の要望が増加しているが、既存設備では難しく、不良品が発生した場合はペレットを篩に掛けて作業員が手作業で良品、不良品を仕分けている状況。柔らかい樹脂でも安定したペレット生産体制を構築することが生産性向上の課題。



既存設備では難しい  
柔らかい樹脂加工に  
対応したい

### <課題解決の計画>

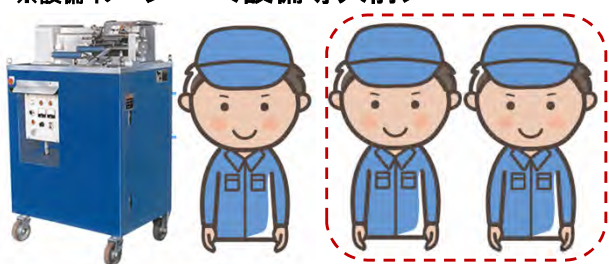
柔らかい樹脂でも安定した生産を可能とするペレタイザーを導入することで、作業効率を大幅に向上させる計画を立て、「ちば中小企業 生産性向上・設備投資補助金」を活用。

### <補助事業の実施>

**新たなペレタイザーを導入したことで省人化と作業効率が大幅に向上！**

※設備イメージ

<設備導入前>



既存設備では生産時に発生する不良品を仕分けるため、作業員を2～3名必要としていた。



※設備イメージ

<設備導入後>



導入設備により、不良品を仕分ける作業員が不要となり配置転換。省人化を実現。

### <補助事業の効果>

これまでは5～10kg程度の生産ロスが発生していたが、設備導入後は2～3kgの生産ロスに抑えることができ、仕分けに要していた作業員2～3名を別の業務に配置転換し、省人化を実現。

不良品の仕分け作業に要していた1～5日の納期短縮にも繋がり、作業効率が大幅に向上。



# 事例4) 切込自動ライン改良装置とドリル研磨機導入による作業効率化と生産性の増加

【事業者名】株式会社福富製作所

【事業実施場所】千葉県旭市

【主な業種】製造業

【資本金】10,000,000円

【従業員規模】24人

## <事業の背景と課題>

職人技に頼る生産体制やDXの活用が遅れるとコスト競争力で勝てない状況となっている。働き方改革や賃金アップ、原料や燃料のコストアップの影響もあり、収益性の改善や付加価値額の向上、労働生産性の向上が必要となっている。



最先端設備の導入し、事業を成長させる経営基盤を構築したい

## <課題解決の計画>

アルミフレーム切込自動ライン改良装置とドリル研磨機を導入し、手作業の多い職人技に頼る生産体制から生産性の向上を図る自動加工に切り替える計画を立て、「ちば中小企業 生産性向上・設備投資補助金」を活用。

## <補助事業の実施>

**アルミフレーム切込自動ライン改良装置とドリル研磨機を導入したことで生産性が向上！**

### <設備導入前>

※設備イメージ



手作業が多い、職人技に頼る生産体制  
標準加工が5分、デラックス部材加工が15分。



### <設備導入後>

※設備イメージ



アルミフレーム切込自動ライン改良装置導入では、  
標準加工が4分、デラックス部材加工が3分に短縮。

## <補助事業の効果>

アルミフレーム切込自動ライン改良装置・ドリル研磨機どちらの設備においても熟練作業者でも若手作業者でも短い時間・同じ品質で対応できる環境を構築。  
これまでは引き合い100%に対し、80%の生産体制であったところが120%の生産体制に向上。



# 事例5) NC加工機導入による作業効率化と生産性の増加

【事業者名】株式会社オーエックスエンジニアリング

【事業実施場所】千葉県千葉市

【主な業種】製造業

【資本金】75,000,000円

【従業員規模】37人

## <事業の背景と課題>

競技用車いすのノウハウを生かした、障害者用オーダーメイド車いすは付加価値が高く、ニーズもある状況であるが、現状、生産体制がベテラン職人の技術に依存しているため、生産プロセスの標準化が進んでいない。



熟練工の手作業から  
自動化に切り替え、業務  
効率を進めたい

## <課題解決の計画>

NC加工機を導入し、熟練工の手作業を自動化することで大幅に効率化した生産体制が可能となる計画を立て、「ちば中小企業 生産性向上・設備投資補助金」を活用。

## <補助事業の実施>

**NC加工機を導入したことで生産性が大幅に向上！**

### <設備導入前>



※設備イメージ



熟練工の手作業が多く、若手労働者による作業が困難であり、また生産にも限りがある状況。



### <設備導入後>



※設備イメージ



多くの作業を自動化できたことから、若手労働者でも製作できる体制を構築。

## <補助事業の効果>

3Dデータを活用する設備を利用し、多くの作業で自動化を実現。部品の下準備や溶接接合をはじめ、様々な工程で加工時間を削減することができ、大幅に作業効率が向上。これにより、市場の需要に十分応えられる体制が構築でき、納期も短縮する見通しとなった。



