

記載例

埼玉県中小企業人手不足対応支援事業 支援カルテ

フリガナ	カブシキガイシャ サイトマ				作成日	令和7年7月1日
事業者名	株式会社 埼玉				記入者	専門家名・認定支援機関名 中小企業診断士 浦和 次郎
住所	〒330-9301	埼玉県さいたま市浦和区高砂3丁目15番1号				
相談者	役職	代表取締役	名前	埼玉 太郎	相談日 (複数可)	令和7年6月13日、 令和7年7月1日
電話番号	048-762-3040	e-mail	hitode-busoku@sai-smeca.org			
業種 (大分類)	製造業	取扱品目	金属部品			
事業概要 (100-200文字)	創業〇〇年の企業で、自動車や医療機器の部品など、幅広く金属部品の加工・製造を行っている。独自の技術力により、国内だけでなく海外のメーカーにも製品供給を行っている。主要な製品としては、〇〇や〇〇などがある。					

1. 人手不足の影響・課題

(1) 自社の人手不足の状況・課題	新規顧客開拓と既存取引先の受注量増加により需要が急速に増えているが、営業、製造工程の作業員とも不足している。人員確保のため、ハローワークをはじめとする各種求人媒体を活用し募集活動を行っているが、現在の採用競争の激化により応募者が集まらず、採用には至っていない。
(2) 人手が不足している業務	部品の切削加工の工程で、人手が不足している。 現在は、直線・曲線など加工ごとに使用するフライス盤を切り替える必要があるほか、加工担当者が都度フライス盤に材料のセットアップ等の準備を行う。加工中は機械につききりになってしまい、他の作業を行うことができない。 さらに、製品の品質を確保するに足る技量を有する作業員が不足していることから、製品の加工待ち、品質のムラ、手戻りの発生が増えている。

【注】「支援カルテ」においては、必ずしも定量的な数字を記載しなくても構いません。（なお、「支援カルテ」をもとに、申請事業者様が申請書類に具体的な記載をしていただくこととなります。）

2. 課題の解決に向けて取り組むべき内容及び助言

(1) 取り組むべき内容、助言内容	既存のフライス盤を、操作をコンピュータとプログラムで制御する最新型CNCフライス盤に更新することにより作業を自動化し、人手不足に対応した工数削減、生産性の向上を図る。
-------------------	---

3. 導入・更新を推奨する機械装置等に係る具体的な内容

※補助金の申請内容と齟齬が出ないよう、事業者にも確認の上で、推奨する機械装置を記載してください。

(1) 機械装置等の名称	CNCフライス盤	【注】必ずしも製品名やメーカー名を記載しなくても構いません。
(2) 想定される投資費用	〇〇〇万円	【注】おおよその金額でも構いません。
(3) 具体的な内容（仕様、活用方法等）	・曲線・直線などすべての加工が可能でフライス盤の切替えが不要となり、設定した加工条件（回転数、送りスピードなど）をコンピュータ制御することで、作業を自動化できる。 ・ガイダンスに沿えば非熟練作業者でも複雑な加工処理が可能。 ・コンピュータ制御により、既存の設備と比べて高精度な加工が可能。	【注】「支援カルテ」においては、必ずしも定量的な数字を記載しなくても構いません。（なお、「支援カルテ」をもとに、申請事業者様が申請書類に具体的な記載をしていただくこととなります。）

4. 期待される効果：機械装置等の更新による省力化の効果及び経営体質改善の効果

(1) 省力化の効果（残業時間の減少、人手不足の緩和、人員の効率的な配置や高付加価値業務へのシフト等）	・一連の操作をコンピュータとプログラムで制御するため、初めに調整した加工条件をもとに2回目以降の繰り返し作業を自動化できる。 ・自動化によって一人の作業者が同時に複数の作業を受け持つことが可能となり、少ない人数でも多くの作業をこなすことができる。 ・自動化により加工精度が安定し、非熟練技術者でも操作可能となる。	【注】「支援カルテ」においては、必ずしも定量的な数字を記載しなくても構いません。（なお、「支援カルテ」をもとに、申請事業者様が申請書類に具体的な記載をしていただくこととなります。）					
(2) 削減労働時間（1月当たりの削減労働時間及び積算根拠）	<table><tr><th>削減労働時間（月間） （A－B）</th><th>積算根拠</th></tr><tr><td rowspan="2">■■■時間</td><td>更新前（A） 既存設備での作業時間 ●●●時間/月 A：フライス盤切替 ●分 B：材料のセットアップ ●分 C：加工時間 ●分 D：手戻り ●分 E：月間営業日数 ●●日 (A+B+C+D) × E = 合計 ●●●●分 = ●●●時間</td></tr><tr><td>更新後（B） 設備更新後の作業時間 ●●●時間/月 A：材料のセットアップ ●分 B：プログラム設定・入力 ●分 C：加工時間 ●分 D：月間営業日数 ●●日 (A+B+C) × D = 合計 ●●●●分 = ●●●時間</td></tr></table>	削減労働時間（月間） （A－B）	積算根拠	■■■時間	更新前（A） 既存設備での作業時間 ●●●時間/月 A：フライス盤切替 ●分 B：材料のセットアップ ●分 C：加工時間 ●分 D：手戻り ●分 E：月間営業日数 ●●日 (A+B+C+D) × E = 合計 ●●●●分 = ●●●時間	更新後（B） 設備更新後の作業時間 ●●●時間/月 A：材料のセットアップ ●分 B：プログラム設定・入力 ●分 C：加工時間 ●分 D：月間営業日数 ●●日 (A+B+C) × D = 合計 ●●●●分 = ●●●時間	
削減労働時間（月間） （A－B）	積算根拠						
■■■時間	更新前（A） 既存設備での作業時間 ●●●時間/月 A：フライス盤切替 ●分 B：材料のセットアップ ●分 C：加工時間 ●分 D：手戻り ●分 E：月間営業日数 ●●日 (A+B+C+D) × E = 合計 ●●●●分 = ●●●時間						
	更新後（B） 設備更新後の作業時間 ●●●時間/月 A：材料のセットアップ ●分 B：プログラム設定・入力 ●分 C：加工時間 ●分 D：月間営業日数 ●●日 (A+B+C) × D = 合計 ●●●●分 = ●●●時間						
(3) 経営体質の改善（経営体質の改善、どのくらい売上高や売上総利益、営業利益等の増加や人件費の削減等につながるのか）	・CNCフライス盤に更新することにより、24時間全自動が可能となり、他の受注を控えていた製品も製造することが可能となり年率 ●%の増加が期待できる。 ・作業時間削減により生み出された余力分を活用して品質向上及び労働生産性を高め、売上総利益約 ●%の改善、営業利益年間 ■万円の増加につながる。 ・■■時間/月程度の残業が発生しており、●●円×■■時間＝●●円×●名＝●●円の残業代削減につながる。	【注】「支援カルテ」においては、必ずしも定量的な数字を記載しなくても構いません。（なお、「支援カルテ」をもとに、申請事業者様が申請書類に具体的な記載をしていただくこととなります。）					