

**埼玉県中小企業人手不足対応支援事業補助金
実施計画書（設備更新） 電子申請用**

※以下、「支援カルテ」の内容を踏まえた上で、申請事業者が具体的な内容を記載してください。

◆ 従業員数

全事業所 (本社会員)	(*1)従業員数（役員・個人事業主を除く）	30	人
	役員・個人事業主	5.0	
	合計人数	35.0	

*1 従業員：
「常時使用する従業員」であり、労働基準法第20条の規定に基づく「あらかじめ解雇の予告を必要とする者」です。日々雇い入れられる者、2か月以内の期間を定めて使用される者、季節的業務に4か月以内の期間を定めて使用される者、試みの使用期間中の者は含まれません。

補助事業を実施 する事業所	正規従業員数（役員・個人事業主を含む）	10	人
	(*2)非正規従業員数（常勤換算）	5.0	
	合計人数	15.0	

*2 非正規従業員：
「常時使用する従業員」のうち、非正規従業員を常勤換算してください。
例) 正規従業員20人（所定労働時間週40時間）、非正規従業員5人（週20時間）の場合の従業員数（常勤換算）。
⇒常勤従業員は40時間勤務が常勤換算で1.0となります。非正規従業員は20時間/週勤務となり、常勤換算で0.5（20時間/40時間）となります。よって、従業員数（常勤換算）は22.5人（20人+0.5×5人）となります。

1 人手不足の現状（課題と影響）

<p>自社の事業概要を記載してください。</p> <p>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。</p>
<p>自社の人手不足の状況・課題を具体的に記載してください。</p> <p>※業界全体ではなく、自社の状況が分かるように記載してください。</p> <p>新規顧客の開拓と既存取引先からの受注量増加により、業務量が急速に拡大している。しかし、営業部門および製造工程の作業員の不足により、生産能力の確保が課題となっている。特に、製造現場では熟練技術者の負担が増大し、納期の短縮や品質維持が困難な状況にある。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。特に、製造業における経験者の採用は困難であり、未経験者を育成するにも時間とコストがかかるため、短期間での解決が難しい。また、人手不足による負担増が現場の作業効率を低下させ、従業員の離職リスクが高まっている。</p>
<p>人手が不足している業務を具体的に記載してください。</p> <p>※自社の事業の中で、どのプロセスで人手が足りていないのかが分かるように記載してください。</p> <p>部品の切削加工の工程で、人手が不足している。</p> <p>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。</p> <p>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。</p>

2 事業計画の内容等

補助事業計画の「本事業により更新する機械装置等の名称・メーカー」「取組内容」「実施体制」「実施スケジュール」を記載してください。

【本事業により更新する機械装置等の名称・メーカー】		
	更新前	更新後
機器の名称	フライス盤	CNCフライス盤
メーカー	株式会社△△	□□株式会社
【取組内容】		
<p>※事業計画の取組内容や更新する機械装置の機能や用途を具体的に記載してください。</p> <p>手動フライス盤からCNCフライス盤への更新を行い、部品加工の自動化を実現する。</p> <p>加工工程の自動化を進めることで、手作業による工程を減らし、限られた人数での生産性向上を実現する。手動のフライス盤では、作業者が細かい調整を行いながら加工を進める必要があったが、CNCフライス盤ではコンピュータ制御による加工を行うため、作業者の負担が軽減される。また、プログラム設定により複数の工程を効率的に処理することで、作業時間の短縮を実現する。</p> <p>さらに、コンピュータ制御により加工精度が安定することにより、熟練作業員の技術に依存せず、安定した品質の製品を提供し続けることができる。</p>		
【実施体制】		
<p>※事業計画に取り組み体制や役割を記載してください。</p> <p>プロジェクトリーダー：専務 現場責任者：製造部長 設備業者、顧客などの外部との交渉は専務が対応する。 機械更新後は製造部長が操作方法の習得を進め、CNCフライス盤メーカーの協力を得て現場説明や従業員教育を実施する。</p>		
【実施スケジュール】		
<p>※実施スケジュールを具体的に記載してください。</p> <p>令和7年9月上旬～10月上旬：仕様打ち合わせ、本契約 令和7年11月：納入・据付 令和7年11月～令和8年1月：稼働テスト、従業員向け教育訓練 令和8年2月：本稼働</p>		

3 期待される事業の効果

期待される補助金活用の効果（直接的な省力化による効果、経営体質の改善、企業競争力の強化などにつながる効果）の詳細を記載してください。

(1) 省力化の効果

※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）を具体的に記載してください。
 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ほか、手作業による段取り変更の手間が削減されるため、作業工数が減少する。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。（加工作業の削減時間 平均●●時間/日）
 従来の手動操作に比べて作業者の熟練度に依存せず加工精度が安定するほか、操作が容易なため、経験の浅い従業員でも短期間で習得可能となり、経験者の不足による生産力低下を防ぐことができる。
 加えて、加工データの蓄積・管理が容易となり、再加工や品質保証の業務効率も向上し、会社全体の生産性向上が期待される。

(2) 削減労働時間

「(1) 省力化の効果」のうち、補助事業を実施する事業所全体の一月当たりの削減労働時間及び積算根拠を記載してください。

削減労働時間【月間】(a - b)	450	時間	1人当たり削減労働時間	30	時間/人	全事業所の合計人数	35.0人
			事業所全体	450.0時間	÷	事業所従業員	15.0人
						削減時間下限	45h

【積算根拠】

事業実施前(a)	※本補助事業の対象とする業務の現在の一月当たりの労働時間の積算根拠を記載してください。 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 $(A+B+C+D) \times E = \text{合計} \dots \text{分} = \dots \text{時間}$
事業実施後(b)	※本補助事業の対象とする業務の事業実施後の一月当たりの労働時間の積算根拠を記載してください。 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 $(A+B+C) \times D = \text{合計} \dots \text{分} = \dots \text{時間}$

(3) その他の効果（経営体質の改善）

※省力化により、経営体質が改善し、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かを記載してください。
 本事業による設備更新により、24時間自動稼働が可能となり、他の受注を控えていた製品や、今まで対応できなかった製品の製造に人員を割くことができるようになることから、年率●●%の売上増加が期待できる。
 また、現在は■■時間/月程度の残業が発生しているが、加工の自動化による工数減少で●●円×■■時間 = ●●円×●●名 = ●●円の残業代削減につながる。
 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■■万円の増加を見込む。コストダウンによって得た利益を更なる成長のための投資への源泉とするほか、従業員給与への還元を行い、会社の成長と収益の分配の好循環を実現することで経営状況の更なる改善に取り組む。

(4) 経営計画

経営体質の改善につながる経営計画を記載してください。

単位：円

決算書の数値（計画関連事業）			設備更新後の計画数値（計画関連事業）				
	直近期末	売上比		今年度	売上比	翌年度	売上比
売上	○○○○○○○	/	売上	○○○○○○○	/	○○○○○○○	/
人件費	○○○○○○○	○%	人件費	○○○○○○○	○%	○○○○○○○	○%
売上総利益	○○○○○○○	○%	売上総利益	○○○○○○○	○%	○○○○○○○	○%
営業利益	○○○○○○○	○%	営業利益	○○○○○○○	○%	○○○○○○○	○%

4 事業に要する製品及び経費

事業を実施する上で必要となる経費を記載してください。

(1) 補助金の使途 ※中古製品の場合は「製品の名称」欄に「(中古)」と付記してください。

単位：円

経費区分	製品の名称	単価 (税抜)	数量	合計見積額 (税抜)	備考
ア. 機械装置 等	1 CNCフライス盤 A-1234-5 (〇〇株式会社)	13,000,000	1	13,000,000	
	2				
	3				
	4				
	5				
小計				13,000,000	
イ. リース等	1				
	2				
	3				
	4				
	5				
小計					
ウ. 設置 作業費	1 据付調整費	200,000	1	200,000	
	小計				200,000
エ. 運搬費	1 運賃	400,000	1	400,000	
	小計				400,000
オ. 動作確認、 設定費用	1				
	小計				
カ. 導入 サポート費	1				
	小計				
キ. その他	1				
	小計				
機械装置等 (ア) +リース等 (イ) の合計 (①)				13,000,000	1/2判定
①以外の経費 (ウ～キ) の合計 (②)				600,000	OK
①+②の合計 (A)				13,600,000	

補助対象経費 (A)	13,600,000
※補助対象経費が100万円未満となる場合は申請できません。	
補助額 (B) = (A) × 1/2 千円未満切捨 又は 上限7,500,000円	6,800,000

(2) 資金計画

※補助対象経費の調達について、調達方法・調達先、調達見込み等を記載してください。

項目	金額 (円)	資金の調達方法・調達先	調達見通し	備考
補助対象経費(A)	13,600,000			
補助額(B)	6,800,000	(例) 〇〇銀行〇〇支店 〇〇銀行××支店	(例) 融資内諾を得ている。 融資内諾を得ている	(例) 補助金支払いまでのつなぎ資金 補助金支払いまでのつなぎ資金
残額(C)=(A)-(B)	6,800,000	自己資金	資金確保できている。	

(3) 補助事業開始時期*及び終了時期 (予定) *補助金の交付決定日以降の日

開始時期	令和7年9月上旬	から	終了時期	令和8年2月中旬
------	----------	----	------	----------

(例) 令和〇年〇月〇日、令和〇年〇月中旬頃から令和〇年〇月末