

Contents

ものづくり
ものがたり
Made in Miyazaki

■ 事例編

令和元年度補正ものづくり・商業・サービス生産性向上促進補助金

case 01 **金属製品製造業**
株式会社 ニチワ 日南市
 世界的に進むEVシフトに新たな冷間鍛造設備で挑む

case 02 **農業資材・水産飼料販売業**
樋口産商 株式会社 新富町
 自動溶着ラインを確立し農家に安価で高品質なポリフィルムを届ける

case 03 **廃棄物処理業**
株式会社 井上商店 高鍋町
 作業効率アップで処理量増加循環型社会への貢献をより強固に

case 04 **生産用機械器具製造業**
マツタ工業 株式会社 延岡市
 最新のマシニングセンタを導入し大型金型製造のトップメーカーへ

case 05 **金属製品製造業**
有限会社 谷山機械製作所 宮崎市
 高剛性マシニングセンタを導入し高能率切削加工技術を確立

case 06 **金属製品製造業**
株式会社 清水製作所 宮崎 都城市
 測定作業を自動化したことで検査時間が劇的に短縮

case 07 **建築業**
株式会社 優和 えびの市
 板金加工を内製化し顧客ニーズに応える

case 08 **建築工事業**
有限会社 郡鉄工所 国富町
 急増する生産依頼にロボット化で応える

case 09 **建設業**
株式会社 河北 都農町
 高品質生コンの安定供給で地域のインフラを支え続ける

case 10 **食品製造業**
株式会社 かかし亭 都城市
 最新鋭の凍結機でできたてそのままのおいしさを全国へ

情熱をもち、ものづくり、に挑戦した
 人々のストーリーをこぼす。
 「Made in Miyazaki」を
 全国へ、そして世界へ。

ものづくり
ものがたり
Made in Miyazaki

「令和元年度補正ものづくり・商業・サービス生産性向上促進補助金」は以下の補助事業者に対する支援事業名です。

- ・平成27年度補正ものづくり・商業・サービス新展開支援補助金
- ・平成28年度補正革新的ものづくり・商業・サービス開発支援補助金
- ・平成29年度補正ものづくり・商業・サービス経営力向上支援補助金
- ・平成30年度補正ものづくり・商業・サービス生産性向上促進補助金
- ・令和元年度補正ものづくり・商業・サービス生産性向上促進補助金

[株式会社 ニチワ]

世界的に進むEVシフトに 新たな冷間鍛造設備で挑む

自動車業界の国際化が進み、納期・品質・コストへの要求が高まる中、思うような対応ができなかった
同社。最新設備を導入することで、限界に達していた生産性を大幅に向上させました。



代表取締役

橋本 佳隆

はしもと よしたか



課題を一掃し新たな道を開く
最新冷間鍛造設備

金

属素材を常温で金型
に挿入して形成を
行う「冷間鍛造」という

製法で、エンジンやミッション、ボディーの構成部品など、主に自動車部品の製造を行う同社。自動車業界の国際化によって、部品のグローバル調達や共通化が進み、安定した品質とコストへの要求が高まる中、「トヨタ生産方式」の導入や工数低減に取り組みながら品質の安定に取り組みしてきました。ところが、既存設備では生産性の向上に限界があったといえます。

「設備自体のスピードが遅かったこともあるのですが、金型を交換して調整するのにかかる時間を要するなど、機械が停止している時間も長くて生産量に限りがあったんです。そんな状態でしたから、新規製品の受注や

生産は困難でした」

抱

えていた課題を解決し、生産効率の向上、さらには生産能力を強化するために、同社は最新モデルの冷間鍛造設備の導入に踏み切ります。

「新たな設備の効果ははてきめんで、生産に必要な日数が最速で半分短縮されました。おかげで昼夜勤務だったのが昼勤のみで対応できるようになった上、オペレーターの多持持ちが可能になりました。さらに、インパクトカッティングシステムを始め、今までにない機能が搭載されていることから、高精度製品の成形も可能となりました。今後は、この設備をさらに活用して、加速しつつあるEV化にしっかりと対応して、さらなる海外展開を考えています」



ものづくり
補助金活用
ココが
ポイント!

生産スピードが約3倍に

既存設備では1分当たり約50個だった生産量が、新たな冷間鍛造設備の導入で160個に。しかも切断される材料の精度も上がったことで、金型の持ちも向上しました。



以前は担当者が記録して管理していた製品ごとの金型とその寿命をプログラムで管理が可能に。



担当者の勤やコツに頼る部分が多かった金型取付後の調整作業を、タッチスクリーン式のモニターで行えるようになった。



次々と鍛造設備から排出される完成部品。



部品の素材となる鉄。

ものづくりへの想い

例えば、5つの工程が必要なところを新たなアイデアで4工程に短縮するなど、ずっと理想を追い続けていけるのがものづくりの面白いところです。決して派手ではありませんが、やった分だけ跳ね返ってきてくれますね。

今後の展望

自動車業界ではEVへのシフトが加速していますので、まずはしっかりとそこへ対応していきます。そして、この機械を活用すれば自動車以外の分野への参入も可能ですのでそこにも挑戦していくつもりです。



case 金属製品製造業

01 株式会社 ニチワ

設立：1973年
代表取締役：橋本 佳隆
資本金：3,000万円
従業員：149名
事業内容：自動車部品製造

〒839-3151
宮崎県日南市上方字大内田1765番地
TEL.0987-27-1311
FAX.0987-27-2348
<http://www.nichiwa-corp.co.jp/>



樋口産商 株式会社

自動溶着ラインを確立し 農家に安価で高品質なポリフィルムを届ける

ビニールハウスに使われるポリフィルム事業の強化に乗り出した同社。
その鍵となる設備を最新型自動溶着機に更新したことで売上を大幅に向上させました。



代表取締役
樋口 和喜
ひぐち かずき

最新型自動溶着機によって 新事業が急成長

創業以来、鰻の飼料と農業用資材の製造・販売を行ってきた同社。近年、鰻の稚魚の漁獲量が激減していることもあり、農業用資材、中でもビニールハウス用フィルム事業の強化に着手しました。

ちょうどその頃が、ビニールハウスのフィルム素材が、ビニールからより耐久性があり廃棄コストも不要なポリフィルムへの転換期だったこともあり、同社では需要拡大をにらんでポリフィルムの加工に注力することに。効率良く高品質のポリフィルムを製造するために新たな溶着機を導入します。

「ビニールハウス用のフィルムは、原材料となるフィルム2〜3枚を溶着させて規定のサイズに仕上げます。例えば6×55メートルの製品の場合、既存の溶着機では1度で1カ所の溶着しかなかったため、3度の工程が必要で、完成までに1時間もかかっていました。しかもスタッフが4〜5名必要。ポリフィルムの事業を伸ばしていくためには生産効率を上げることが不可欠だったんです」

同社が導入した自動溶着機は、シートの厚みや材質に合わせて簡単に温度を設定でき、高速で連続加工ができる優れたもの。前記同様の製品を、スタッフ2名、3分の1の時間で仕上げられるようになりました。

「自動溶着機によって加工効率が上がったことで、高品質なポリフィルムを安価でお届けすることが可能になりました。今後も、さらに事業を拡大して農家さんの力になっていきたいです」



溶着加工される前の材料。現在はほとんどのビニールハウスでポリフィルムが使われている。



手動で行っていた作業が自動化されたことでスタッフによる精度や品質の差が解消された。



機械の設定から施工までこれまでの半分の2名で対応できる。

ものづくり補助金活用
ココがポイント!



施工に掛かる人員が約1/2に

従来4〜5名で行っていた溶着作業が、自動溶着機の導入によって2名で対応可能になった上、製造時間が1/3に。余剰人員を他の作業に当てられるようになり、工場全体の作業効率もアップしました。



最大で7メートル幅まで溶着可能。

ものづくりへの想い

もともとは県内の農業者が主なお客さんだったのですが、当社製品の評判を聞いて関東や関西からも注文をいただくようになりました。新富という地から遠く離れた農家さんの力になれていることに喜びを感じています。

今後の展望

溶着機の後に加工済のビニールを折りたたむ機械を導入したのですが、当社には女性従業員が多い上、人員にも限りがあるので、これからも積極的に新しい機械を導入して労力の削減に取り組んでいきます。



case 02 農業資材・水産飼料販売業
樋口産商 株式会社

設立：1977年
代表取締役：樋口 和喜
資本金：1,000万円
従業員：27名
事業内容：農業資材・水産飼料の製造販売

〒889-1404
宮崎県児湯郡新富町大字下富田1881
TEL.0983-33-0337
FAX.0983-33-0331
<http://www.noufilm.com/>



[株式会社 井上商店]

作業効率アップで処理量増加 循環型社会への貢献をより強固に

金属、自動車、容器包装、古紙など、あらゆるリサイクル事業を展開する同社。
ペットボトル再商品化事業において抱えていた課題を解決すべく、生産ラインを自動化しました。



ペットボトルの塊を開梱機に投入すれば、ラベル剥離機、粉碎機へと自動で流れていく。



納入されたペットボトルの塊。

ものづくり
補助金活用
ココが
ポイント!



開梱機でバラバラにされ排出されるペットボトル。



処理量 **20%** アップ

これまで1日800kgだった処理量が、開梱機とラベル剥離機によって20%上昇。人員を他の作業に回せるようになったことで、会社全体で見ても大幅に作業効率が上がりました。



できあがったペツフレークは再びペットボトルに生まれ変わるだけでなく容器や衣類の原料にもなる。



代表取締役
井上 博功
いのうえ ひろのり



生産効率を激変させた 開梱機とラベル剥離機

「当社は公益財団法人日本容器包装リサイクル協会の委託を受け、南九州圏域の市町村から買い取った廃棄済ペットボトルの選別粉碎処理を行い、できあがったフレークを事業者に販売しています。その処理工程のうち、選別とラベル剥がしを手作業で行っていたため作業効率が悪く、できあがるフレークの品質も納得いくものではありませんでした。市町村等から納入される廃棄済ペットボトルは、堅く圧縮された塊になっており、これを作業者が解体していたのですが、それには力も手間も必要で、ラベルを剥ぎ取るのも至難の業でした」

「ペットボトルとラベルとは材質が異なるため、混合してしまうと再利用時にペット材質が劣化し、

「二つの機械を導入したことで開梱から粉碎までのラインを自動化でき、作業効率が大幅に上がりました。課題だった品質の向上も解決できたことで販路拡大の道も見えましたし、従業員からは『肉体的にも精神的にも楽になった』という声が上がっています。今後も処理量を増やしてさらなるリサイクル社会の進展に寄与していきたいと思っています」

顧客との信頼関係をさらに深めるため、そして循環型社会構築への貢献をさらに強固なものにするため、同社は開梱機とラベル剥離機を導入し、粉碎処理工程を自動化します。

ものづくりへの想い

当社は直接製品をつくっているわけではありませんが、原料を製造することで循環型社会を支えています。人のため、社会のため、地球のため。そんな誇りを持って取り組める、やりがいのある仕事です。

今後の展望

私たちの仕事は循環型社会に直結した事業です。SDGsが叫ばれるようになってその大切さが社会に認識されてきました。今後はさらに処理量を増やして社会に貢献していきたいと考えています。



case 03 廃棄物処理業
株式会社 井上商店

設立: 1974年
代表取締役: 井上 博功
資本金: 2,467万円
従業員: 80名
事業内容: 総合リサイクル業

〒884-0005
宮崎県児湯郡高鍋町大字持田1860番地3
TEL.0983-23-0472
FAX.0983-23-5312
<https://www.inoue-r.co.jp/>



マツタ工業 株式会社

最新のマシニングセンタを導入し 大型金型製造のトップメーカーへ

大型金型メーカーとして高い評判を誇る同社。顧客からさらなる大型化・高精度化を求められその対応に苦慮していましたが、最新の大型立型マシニングセンタがその課題を解決しました。



1メートルもの大きさの金型も加工できる。



プログラムを呼び出せば機械の担当者に限らず操作が可能。



設備投資と合わせて作業者の技術向上と育成にも力を入れている。

ものづくり補助金活用
ココがポイント!



加工時間が約**40%**短縮

既存のマシニングセンタでは80時間かかっていた金型の加工が50時間に短縮。加工精度も向上したことで後工程である仕上げ時間も大幅に短縮することができました。



新たな制御システムによって高速でも表面の仕上がりが滑らかになり、仕上げの磨き作業が減少。



代表取締役
松田 佳久
まつた よしひさ



ものづくりへの想い

良い職人さんは、「まだまだです」とよく口にするのですが、最高のものをつくるために常に追究し続けているんです。そうやって生涯現役で挑戦し続けられるところがものづくりの良いところではないでしょうか。

今後の展望

各分野に沿った形でさらに設備投資を進めて、できるところは自動化を図っていくつもりです。それと並行して、技術者をしっかりと育成していきたいと考えています。人あつての機械ですからね。

大型化が進む金型をこれまでより
低コスト・高精度で製作

九 州圏内でも屈指の大型工作機械を揃えた機械加工業者である同社。加工の6割を金型製作が占めており、大型金型の製造を得意としています。

「金型は、製品の産みの親」と言われるほど重要な物で、私たちの身の回りにある部品はすべて金型を使用してつくられていると言っても過言ではありません。当社は、金型を通じて社会貢献ができることに誇りを持っており、得意とする大型金型製造のトップメーカーを目指して邁進しています」

す すでに、大型金型ならマツタ工業との評判を得ていた同社ですが、金型の高精密化・複雑化・大型化が進むにつれて課題を抱えるようになりました。

既存のマシニングセンタでは、サイズのにも精度的にも対応できず、手作業で仕上げをせざるを得ない状況が増えていったのです。「とにかく加工に時間がかかっていました。注文が混み合った場合には外注や残業で対応しなければなりませんでしたが、最悪の場合には失注してしまうこともあったんです」



「これまででは対応するのが難しかった大型の金型もこの機械一台で製作できるようになり、作業効率も精度も格段に向上しました。今後は、これまで主としてきた樹脂金型に限らず他分野へも進出していきます」と検討しています」

case 生産用機械器具製造業

04 マツタ工業 株式会社

設立：1966年
代表取締役：松田 佳久
資本金：1,000万円 従業員：49名
事業内容：大型金型の設計・製作、
金型メンテナンス等

〒882-0007
宮崎県延岡市桜ヶ丘町3丁目7094番地2
TEL.0982-21-1427
FAX.0982-31-1233
<http://www.matsuta.sakura.ne.jp/>

【 有限会社 谷山機械製作所 】

高剛性マシニングセンタを導入し 高能率切削加工技術を確立

高い技術力を持ちながら生産性とコスト面に課題を抱えていた同社。新たに導入したマシニングセンタによって短納期化、コストダウンを実現し、大手メーカーからの受注を獲得しました。



短納期化とコストダウンで
他社との差別化を実現

自 自動車製造装置部品など産業機械用金属製品を製造する同社。新たな分野への販路拡大を目標として取り入れた3次元測定器による高精度の製品形状測定サービスをきっかけに、精密測定機器の大手メーカーと取引する機会を得ることができました。

「新 たなマシニングセンタによって高能率切削加工技術を確立することができました。これによって課題だった納期もコストもクリアすることができ、受注を獲得することができました。さらに大きかったのが、それまで2人で3台の機械を操作していたのが、1人で2台の機械を担当できるようになったことです。効率面、コスト面での好影響はもちろんのこと、担当オペレーターが自ら考え、判断する必要性に駆られたことで、図面を見る視野が広がり、スキルアップにつながったんです。

「当社製品の品質に満足していたら、取引の申し入れを頂戴したのですが、既存の製造工程では要求される納期はなんとかクリアできたものの、コストを20%もオーバーしてしまい、受注条件を満たすことができませんでした」
当時、製品加工を既存のNCフライスで行っていた同社は、コストダウンとさらなる納期短縮を目指して、高剛性マシニングセンタを導入します。

ものづくり
補助金活用
ココが
ポイント!



製造時間が約**58%**短縮

製品1つあたり4.5時間かかっていた加工時間が1.9時間に短縮。工具交換が自動になり交換時間がほぼ不要になったことからリードタイムが大幅に短縮し、受注競争力が強化されました。

今後の展望

機械は揃ったので、つぎはどんな仕事にも対応できるように人を育てていきます。そうすることでさらに生産性を上げていきたい。機械を入れたことで効率は上がりましたが、あくまでも人がいるの機械ですからね。

ものづくりへの想い

ただ形作るだけがものづくりではありません。どうやって作るのかまで考えて、必要であれば形にするための道具から製作する。そうやって図面を実現させるのがものづくりの楽しさであり、やりがいです。

チタンなど難削材部品の加工も可能。

工具交換も自動化され、掛かる時間が30分の1に。



どんな複雑な加工にも対応する。



1人で2台の機械を担当するようになったことが従業員の成長にもつながった。



case 05 金属製品製造業 有限会社 谷山機械製作所

設立: 1986年
代表取締役: 谷山 誠
資本金: 300万円 従業員: 7名
事業内容: 自動車製造装置部品・半導体製造装置部品・商品機械装置等の製造

〒880-0301 宮崎県宮崎市佐土原町上田島4446番地1
TEL.0985-74-3906
FAX.0985-74-3907

【株式会社 清水製作所 宮崎】

測定作業を自動化したことで 検査時間が劇的に短縮

さまざまな測定器を用いて人手で行っていた測定工程を、最新鋭画像寸法測定器の導入により改善。検査時間と機械の停滞時間が短縮し、生産力向上、残業減、納期対応力向上を実現させました。



代表取締役
森木 信一
もりき しんいち



高い技術力を支える 最新鋭画像寸法測定器

建設機器や産業用機械などの油圧機器に使用される高圧ホース継手を製造する同社。特許技術である「特殊ロウ付け接合技術」さらには独自の「フュージョン溶着」による製品の優位性によって高いシェアを確保しており、受注は増加を続けています。

おまけに測定作業はさまざまな測定器を用いて手作業で行っていたため、かなりの時間を要していました。

そんな状況を一変させたのが最新鋭画像寸法測定器でした。

「測定工程の改善は生産能力を上げるための必須条件でしたが、導入した測定器のおかげで劇的に時間を短縮することができ、ボトルネックの解消につながりました。しかも、それだけではありません。従来の測定器具ではどうしても人為的な誤差があったのですが、新たな測定器であれば誰が測っても同じ数値になるので、不良品の発生防止にもつながっています。測定は品質を保証する上で欠かせない工程ですので、今後も自動化を進めていく考えです。」

「受注量が増えるのに伴って営業利益も増えていったのですが、増えた分の製造を従業員の残業に頼っていたため、根本からの収益構造体質になっていきました。その原因の一つだったのが、工程ごとの測定検査に掛かる時間でした。同社が製造する継手は特殊なものがほとんどで、多品種小ロットであるため、品種を変える度に測定を行わなければならなかったのです。」



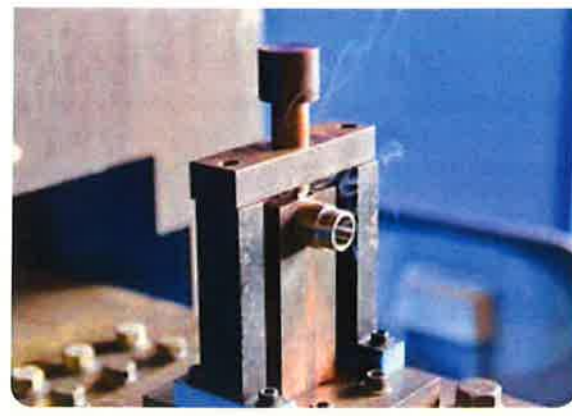
ものづくり
補助金活用
ココが
ポイント!

測定時間を 99%短縮

これまで6分強掛かっていた測定時間がわずか4秒に短縮。測定中に停止していた機械の稼働率が向上したことで、これまで課題だった従業員の残業の削減にもつながりました。



対応するプログラムを呼び出して製品を置くだけ。誰が扱っても同じ測定結果になる。



電流を流し材料の電気抵抗の発熱を利用して接合する「フュージョン溶着」。



長さ、外形、内径、高さなど、さまざまな項目を瞬時に測定する。



「炉中ロウ付け」接合品質は作業者の技術に左右されない。



ものづくりへの想い

うちに限って言えば、失敗した経験をいかに活かせるか。そこが楽しいところだと思います。実際、当社のフュージョン溶着も失敗を重ねながら確立したものなんですよ。

今後の展望

今後は、建機の電動化が進み、油圧継手の需要が少なくなっていくと思います。当社としてはロウ付けの強みを活かしてそのシェアを確保しながら、フュージョン溶着を活かした展開に力を入れて行く考えです。

case 金属製品製造業
06 株式会社 清水製作所 宮崎

設立：2003年
代表取締役：森木 信一
資本金：1,000万円
従業員：25名
事業内容：高圧ホース継手の製造

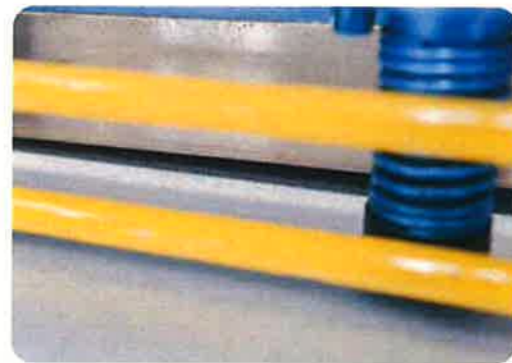
〒885-0001
宮崎県都市金田町2815
TEL.0986-38-5566
FAX.0986-38-5567
<https://www.shimiz-ss.co.jp/>



株式会社 優和

板金加工を内製化し顧客ニーズに応える

高い技術を持ちながらコストと納期に課題を抱えていたために受ける仕事をセーブしていた同社。
板金加工を内製化したことで、売上がアップすると共に新たな可能性も広がりました。



「動力切断機」。板幅300mmまでならどんな長さの板でも切断できる。



切断後の板を折り曲げる「動力折曲機」。最新機能により高精度な折りを実現している。



ものづくり
補助金活用
ココが
ポイント!

売上1.5倍増

同業他社の設備を借りて行っていた板金加工を内製化することで作業効率が飛躍的に向上。その結果、売が増えたと共に、休日の取得や労働時間の短縮など働き方も改善されました。



二つの機械共にパネルモニターによる全自動制御。



代表取締役
常増 和茂
つねます かずしげ

ものづくりへの想い

自分で考えて発展させていく。そこがものづくりの面白さです。ただ、私のように経験を重ねると固定観念が邪魔をして新しい発想が難しい。だから頭の柔らかい若い人たちに業界に入ってきてもらえればと思います。

今後の展望

設備は整ったので、後はしっかりと仕事をまわして社会的信用を得られる会社にしていただきたいと思います。そして、経営に余裕ができればお世話になっている地元への社会貢献をしていきたいと考えています。

コスト減、納期短縮を実現させた 動力切断機&折曲機

南 九州一円で新築アパートの屋根・外壁、雨どいなど、建築板金工事を行う同社。顧客からその技術力を高く評価されてはいたものの、「短納期」「安価」というニーズに答えられずにいました。というのも自社で加工場を持つていなかったからです。

そ んな状態を改善するために同社は板金加工の内製化を決断。新たに加工工場を建設し、内製化に最も重要となる動力切断機と動力折曲機を導入しました。

「内製化によって計画的に加工・施工を行えるようになったこと、加工コストの削減、そして工期圧縮という課題を解決することができました。特に工期に関しては、これまで3日掛かっていた板金加工がわずか1日に短縮。さらに、同業者から板金加工の仕事を受注するなど新たな事業の可能性が広がりました。今後、加工の受注が増えていけば地元の雇用拡大にも貢献できるのではと考えています」



case 07 建築業
株式会社 優和

設立: 2016年
代表取締役: 常増 和茂
資本金: 1,000万円
従業員: 2名
事業内容: 一般建築板金工事・加工

〒889-4241
宮崎県えびの市大字西郷853
TEL.0984-35-2103
FAX.0984-35-1416
<http://www.yuwa-bankin.com/>



[有限会社 郡鉄工所]

急増する生産依頼に ロボット化で応える

既存の体制では取引先からの増え続ける発注に対応仕切れずにいた同社は、
熟練の職人が行っていた作業をロボット化することで生産力を4割増強。収益率も向上しました。



セッティングしておけば夜間や昼休憩時など
無人の間も溶接作業を行えるようになった。



遠隔操作を行えるので、
夏場も酷暑の中での溶接
作業を行わなくても済む
ように。

ものづくり
補助金活用
ココが
ポイント!

40.9%

の短納期化
を実現



単純作業や危険
作業などのさら
なる自動化を計
画している。



仕口鉄骨製品を一つ製造するのに、これまでは熟練溶接士2名で
7時間掛かっていたのが、溶接ロボットによって4.5時間に短縮。
取引先からの要望に対応することが可能になりました。



代表取締役
郡 史祐
こおり ふみひろ



多くのメリットをもたらした
溶接ロボット

創 業以来、大手メー
カーが手掛ける軽量
鉄骨造のドラッグストア
やスーパーの鉄骨製作を
行ってきた同社。近年は、
その加工品質の高さで取引
先の評価を得て、ホテル
やマンションなど重量鉄
骨造建物の鉄骨製作を主
に手掛けています。ここ
数年は、関東・関西圏か
らの建設依頼が増加する
のに伴って取引先からの
製作依頼が同社の生産能
力では対応できないほど
に急増していました。

ていたんです」

「その対応策として、複
数の鉄骨製作会社で工程
を振り分けて生産するこ
とになり、当社では鉄骨
柱の「仕口」と「コア」と
呼ばれる部分の溶接を行う
ことになりました。しか
しその後、さらに発注量
が増え、既存の体制では
とても間に合わなくなっ

ていきました」

そ の状況を受け、同社
は、取引先からの増
産要求に応えるべく、熟練
溶接士2名で行っていた溶
接工程に溶接ロボット「鉄
骨天吊マルチワーク溶接シ
ステム」を導入しました。

「目的だった生産性の向上
を実現し、増産の要望に
応えられるようになっただ
けでなく、自動化によって
品質のバラツキがなくなり
ました。また、吸い込む
ことで健康障害をおこす恐
れがある溶接ヒューム対
策にもつながり、作業環境
も改善できました。さらに、
製造コストが下がったこと
で収益率も向上するなど
良いことづくめです。
今後も作業のロボット
化を進めることで作業効
率・環境共に改善を続けて
いきます」

ものづくりへの想い

携わった建物が県内外にたくさんあるので
すが、見かけるとやっぱりうれしいし、自慢した
くなります。技術を身に付けられずと続けら
れる仕事なので、若い人たちにもぜひチャレ
ンジしていただきたいと思います。

今後の展望

溶接ロボットは進化を続けていますので、今後
もさらにロボット化を進めることで作業効率、
環境共に改善を重ねて若い人たちに選ばれる
会社にしていきたいです。業界のイメージ改善
の力にもなればと思います。



case 建築工事業
08 有限会社 郡鉄工所

設立：1992年
代表取締役：郡 史祐
資本金：300万円
従業員：13名
事業内容：鉄骨製造

〒880-1101
宮崎県東諸県郡国富町大字本庄543番地
TEL.0985-75-2653
FAX.0985-75-3873

[株式会社 河北]

高品質生コンの安定供給で 地域のインフラを支え続ける

生コン製造プラントの老朽化が今後の安定経営に影響を落としていた同社だが、設備を最先端のものに更新したことで生産性も品質も大幅に向上。今後も地域のインフラを支え続けます。



1台の生コン車を満たすのに生コンを2回練る必要があったのが1回で済むようになった。

ものづくり
補助金活用
ココが
ポイント!



生産性が **12%** 向上

一般的な建築用コンクリートを連続製造した場合、旧装置では120m³/時だったのが、新たなミキサーでは135m³/時の生産が可能に。生産性、コスト面のいずれも改善されました。



ミキサーの更新に合わせて建設された新たなプラント。

事務所内の制御室から遠隔操作が可能に。労働環境の改善にもつながりました。



代表取締役

河野 幸治

かわの こうじ

ものづくりへの想い

よく言われるのですが、私たちの仕事は地固に残っていく仕事です。ずっと残っていくものですから、当然、徹底した品質が求められるわけですから、そこをことごとく突き詰めていく。そこがものづくりの楽しいところだと思います。

今後の展望

当社ではICT化を積極的に進めるなど、新しいことを常に取り入れています。そうやって最新の技術を取り入れ、省力化を図りながらもメイドインジャパンのクオリティを維持していくのがわれわれ中小企業の役割ですから。

建 設会社として創業し、70年の歴史を誇る同社。主力事業の一つである生コン製造において大きな課題を抱えていました。生コンの品質を左右する混練工程で使用するミキサーの老朽化が激しく、相次ぐ故障、メンテナンスによる稼働停止、さらには修繕費の発生など、安定経営の障害要因となっていたのです。

「生コンの製造・販売は時間との闘いです。というのも、工場で作られた生コンは2〜5時間ほどで固まり始めてしまうため、製造後90分以内に建設現場へ届けなければならないというルールがあるからです。そういう意味から、当社は地元京都府の豊後市、以西に広がる中山間地域から一番近い生コン工場としてなくてはならない存在であり、是が非でも生き残っていかねばならないのです」

会 社のためにも、周辺地域のインフラのためにも、同社は大きな決断を下します。老朽化していた設備を一新。新たなプラントを建設し、その心臓部に当たるミキサーに最先端モデルを導入したのです。

「品質、効率共に大きな効果がありました。新しいミキサーに装着されている新開発の『連続スパイラル羽根』による縦横無尽な流動によって、これまでより高品質な生コンを短時間で練り上げられるようになったんです。」

当社の使命はインフラを支え続けること。今後も積極的に効率化を図り、少ない人員でも生コンを安定供給できる体制を確立していきます」



case 建設業
09 株式会社 河北

設立：1950年
代表取締役：河野 幸治
資本金：2,000万円
従業員：45名
事業内容：建設・生コン・ビル賃貸

〒889-1201
宮崎県児湯郡都農町大字川北4884番地
TEL.0983-25-0130
FAX.0983-25-0141
<https://kawakitonet.co.jp/>



株式会社 かかし亭

最新鋭の凍結機で できたてそのままのおいしさを全国へ

コロナ禍による相次ぐイベント中止や行楽控えなどの影響で、弁当や仕出しの売上を大きく落とした同社。その対応策として始めた冷凍食品事業によって商圏を全国へと拡大しました。



マイナス30℃のフローズン液に浸けることで通常の凍結機の20倍の速さで凍結できる。



既存の真空包装機、冷凍倉庫、加熱調理器を活用して敷設された高品質冷凍調理工程

ものづくり
補助金活用
ココが
ポイント!



生産性が
40%
向上



「簡単ひとり鍋」「冷凍惣菜シリーズ“ほほ笑みキッチン”」など多くのオリジナル冷凍食品開発している。

導入した液体凍結機によって調理品や仕込品を長期間、高品質で保管できるようになり計画生産が可能に。調理場の負荷が大幅に軽減されると共に生産性が向上しました。



代表取締役
松元 裕樹
まつもと ひろき



ものづくりへの想い

お客さまから求められるものをしっかりと形にして、それが世に出て消費者に喜んでもらえると、「もっと良いものをつくってもっと喜んでもらう」という気になるんです。本当にものづくりは面白いですよ。

今後の展望

これからは人がいる企業が勝つと思っています。人にしかできないことが絶対にありますし、そこが付加価値になりますからね。そのためにも機械化をさらに進めて効率化を図り、もっと働きやすい職場にしていきたいです。

会社に革命をもたらした液体凍結機

1 965年に「まつもと食堂」として創業して以来、半世紀以上にわたって仕出しと弁当の販売、さらには高齢者宅配を行う同社。2020年には今後の社の命運を握る冷凍食品の製造販売事業に乗り出しました。

「これは特に弁当に関してなのですが、とにかく天候に左右されるんです。雨が降って運動会などのイベントが中止になったら、直前でキャンセルでしょ。これまでつくりたてを当日にお届けしてきたので、そのダメージは結構大きいんです。そんな状況を改善できないかと目を付けたのが冷凍食品事業です」

新 たに冷凍食品事業を展開するに当たり、その鍵を握るのが凍結機でした。同社ではものづくり

補助金を活用して、現存する凍結機の中で最も急速に凍結可能な液体凍結機を導入しました。

「この凍結機によって、鮮度を保ったまま、つくりたてのままの状態でも調理、提供できるようになりました。おかげで、これまで都城周辺に限定されていた商圏が一気に全国へと広がりました。本格的に冷凍食品事業を始めて1年が過ぎたところなのですが、これまでに遠く北海道を始め25社からの引き合いがきています。また、計画生産が可能になり生産性が上がったことで、残業がなくなるなど従業員の働き方改革にもつながりました。今後は地域に根ざした高齢者宅配に軸足を据えながらも、冷凍食品事業を大きく発展させていきたいと考えています」

case 10 食料品製造業 株式会社 かかし亭

設立: 2006年
代表取締役: 松元 裕樹
資本金: 350万円
従業員: 20名
事業内容: 高齢者宅配、仕出し弁当製造販売、冷凍食品製造販売

〒889-4602
宮崎県都城市山田町中霧島3874-2
TEL.0986-64-2017
FAX.0986-64-2968
<https://www.kakashi-tei.net/>

