

平成26年度補正
ものづくり・商業・
サービス革新補助金

collection of instances

成果事例集



目次

平成26年度補正ものづくり・商業・サービス革新補助金

はじめに	1
制度概要	2
事例集（順不同）	
株式会社キュルノンチュエ	4
旦烏鉱山株式会社	6
有限会社三進社印刷所	8
長良サイエンス株式会社	10
株式会社サイエンスネット	12
株式会社巧報社	14
有限会社BEAM	16
株式会社豆の匠中島豆腐	18
株式会社柿下木材工業所	20
株式会社小坂酒造場	22
タイムオートマシン株式会社	24
株式会社八木	26
ムライ機器株式会社	28
有限会社佐藤鉄工所	30
有限会社渡辺酒造店	32
株式会社アイコットリョーワ	34
採択先一覧	
第1次公募	36
第2次公募	40



はじめに

「ものづくり補助金」は、我が国製造業を支えるものづくり産業基盤の底上げを図り、経済活性化を実現することを目的に、平成24年度補正予算として創設されました。

平成25年度補正からは、従来の「ものづくり」に加え、新たに「商業・サービス分野」も対象となり、革新的な設備投資やサービス・試作品の開発に向けた支援が始まり、また平成26年度補正においても、国内外のニーズに対応したサービスやものづくりの新事業を創出するため、革新的な設備投資やサービス・試作品の開発を行う中小企業を支援してまいりました。

本県におきましては、平成24年度補正で322事業者、平成25年度補正で314事業者、平成26年度補正で226事業者が採択され、補助事業に取り組みました。

このたび、補助事業者の成果を内外に広く周知することを目的として、平成26年度補正事業者の中から16事業者を選定し、事例集として取りまとめました。

本書が、今後の革新的なサービスの創出、ものづくりの革新に取り組む中小企業の皆様のご参考になりましたら幸いです。

最後に事例集作成にあたり、取材等に快くご協力いただきました事業者の皆様方に深く感謝申し上げます。

平成29年12月

岐阜県地域事務局

岐阜県中小企業団体中央会



平成26年度補正 ものづくり・商業・サービス革新補助金

1. 事業の目的

国内外のニーズに対応したサービスやものづくりの新事業を創出するため、認定支援機関やよろず支援拠点等と連携して、革新的な設備投資やサービス・試作品の開発を行う中小企業を支援します。

2. 補助対象者

日本国内に本社及び開発拠点を有する中小企業者。

本事業における中小企業者とは、【ものづくり技術】で申請される方は「中小企業のものづくり基盤技術の高度化に関する法律」第2条第1項に規定する者をいいます。

また、【革新的サービス、共同設備投資】で申請される方は「中小企業の新たな事業活動の促進に関する法律」第2条第1項に規定する者をいいます。

3. 補助対象事業

本事業では、【革新的サービス】、【ものづくり技術】、【共同設備投資】の3つの類型があります。その中で、【革新的サービス】については「1. 一般型」、「2. コンパクト型」があります。

	一般型	コンパクト型
【革新的サービス】	<ul style="list-style-type: none"> 補助上限額：1,000万円 補助率：2/3 設備投資が必要 	<ul style="list-style-type: none"> 補助上限額：700万円 補助率：2/3 設備投資不可
【ものづくり技術】	<ul style="list-style-type: none"> 補助上限額：1,000万円 補助率：2/3 設備投資が必要 	
【共同設備投資】	<ul style="list-style-type: none"> 補助上限額：共同体で5,000万円（500万円/社） 補助率：2/3 設備投資が必要 （「機械装置費」以外の経費は、事業管理者の「直接人件費」を除き補助対象経費として認めておりません） 	

4. 補助対象要件

申請事業は、下記の要件を満たすことが必要。

【革新的サービス】

- 「中小サービス事業者の生産性向上のためのガイドライン」で示された方法で行う革新的なサービスの創出等であり、3～5年計画で、「付加価値額」年率3%及び「経常利益」年率1%の向上

を達成できる計画であること。

- どのように他社と差別化し競争力を強化するかを明記した事業計画を作り、その実効性について認定支援機関により確認されていること。

【ものづくり技術】

- 「中小ものづくり高度化法」に基づく特定ものづくり基盤技術を活用した画期的な試作品の開発や生産プロセスの革新であること。
- どのように他社と差別化し競争力を強化するかを明記した事業計画を作り、その実効性について認定支援機関により確認されていること。

【共同設備投資】

- 本事業に参画する事業実施企業により構成される組合等が事業管理者となり、複数の事業実施企業が共同し、設備投資により、革新的な試作品開発等やプロセスの改善に取り組むことで、事業実施企業全体の3～5年計画で「付加価値額」年率3%及び「経常利益」年率1%の向上を達成できる計画であること。
- 事業管理者は、事業実施企業が出資した組合、共同出資会社（中小企業者に限る）又は事業実施企業が社員である社団法人であることが必要。ただし、申請時には組合等を構成していなくても、交付決定までに組合等を構成する場合は、その任意グループでの申請ができる。その場合、組合等として法人格を得た後、交付決定することとする。
- 組合又は共同出資会社（中小企業者に限る）については、事業管理者として申請を行う以外に、事業実施企業として、補助事業に参画することができる。
- どのように他社と差別化し競争力を強化するかを明記した事業計画を作り、その実効性について認定支援機関により確認されていること。
- 共同体内において、代表者が同一である、株式を支配している等、実質的（資本関係又は役員重複がある場合）に同一とみられる企業が2社以上存在する場合、申請できる社はそのうち1社とする。

5. 補助率等

補助対象経費の区分	補助率	補助上限額	補助下限額
機械装置費 原材料費 直接人件費 技術導入費 外注加工費 委託費 知的財産権等関連経費 運搬費 専門家経費 雑役務費 クラウド利用費	補助対象経費の3分の2以内	【革新的サービス】 一般型 1,000万円 コンパクト型 700万円 【ものづくり技術】 1,000万円 【共同設備投資】 5,000万円（500万円/社）	100万円

革新的
サービス

試作開発

設備投資

事業計画名

新開発商品ジビエ（仏:Gibier）生ハムとソーセージの開発と商品化

【食料品製造業】株式会社キュルノンチュエ

〒506-0101 高山市清見町牧ヶ洞3154

TEL.0577-68-3377 FAX.0577-68-3355

設立/昭和46年12月2日 資本金/1,520万円 従業員数/7人

https://www.curnontue.jp/ e-mail/curnon.k@curnontue.com



代表取締役 杉本 達哉

企業概要

フランスの伝統技術を生かし、 鳥獣を活用したジビエ商品を開発

概要

有害鳥獣（ジビエ）を使用した食肉加工品を開発し、新たな販路開拓、ブランド強化を図る。また、開発商品の安心・安全の見える化（素材のトレサビリティ）に向け、QRコード付キラベルによる情報提供の仕組みを構築

本事業への取り組みの経緯

当社は、岐阜県高山市清見町に工房を構え、豚肉を使った熟成品（非加熱）製造販売を行ってきた。創業者がヨーロッパでも燻製品で名高いフランス、ジュラ山地「モルトオ」で修行した技術を活かし、主に鹿児島黒豚の加工品を中心に製造している。特に豚肉の表面に独自の製法で白菌を塗り、乾燥熟成した「白かび熟成の乾燥ソーセージ」は、全国の百貨店の名品コーナーでの販売をはじめ、カタログ通販など幅広く採用されている。

一方、岐阜県や高山市からは、有害鳥獣である猪や鹿を食肉として使用し、地域おこしの一端となりうる商品開発の依頼が寄せられていた。日本の食肉産業では、安全面からジビエは使用していないのが実状で、駆除された鳥獣の90%以上は山に破棄されている。しかし、フランスでは昔からジビエを食べる文化があり、現在も食べ続け



ジビエの原料となるシカ肉とイノシシ肉

られており、日本でもかつては、マタギの人たち（今で言うハンター）が狩猟し、野生鳥獣を食していた文化があった。

そこで、地域の要望に応えるためにも、ジビエの本場フランス仕込みの技

術を生かしたジビエ生ハムとソーセージの開発・商品化に挑戦し、トレーサビリティ等を含む情報を提供するサービスの構築を目指した。

事業概要

有害鳥獣である猪や鹿を原料と使用するにあたり、何よりも安心・安全が第一である。有害鳥獣は、家畜より保持している菌が多く、加工場を別棟にして新たな設備を導入した。また、衛生面並びに肉加工品の味の決め手は、狩猟時に行われる処理方法にあることから、殺処分直後に血抜き作業が行われていることが大前提にあるため、業者を厳選した。さらに、消費者に間違った先入観を持たれることを懸念し、ジビエの生産履歴や品質、製造方法、食べ方などを見える化して、消費者が安心して購入できるように商品情報を消費者に伝えることが求められた。

本事業では、新たに冷蔵庫や冷凍庫をはじめ、



安心・安全を考慮し、新たに設けられた作業場と調理機器

1998年創業。ヨーロッパでも燻製品で名高いフランスのジュラ山地「モルトオ」で2000年の歴史を持つ豚肉加工の伝統的技法により、吟味を重ねた生ハムやソーセージ、ベーコンなど、燻製品、熟成品、加工品40品目以上を製造、販売する。フランス・ブルターニュの「グランド塩田の天日乾燥塩」と瀬戸内の「伯方の塩」を自然配合した塩を用い、宮内庁納入牧場の鹿児島黒豚、埋蔵縄文杉でろ過された湧き水を使用している。



鉄分が豊富で高タンパク・低脂肪であり、女性らに人気のシカ肉の生ハム調理に必要なチョッパーやミキサーなど機器一式を導入。ジビエの本場フランスの加工技術を用い、安全面に最大限の配慮をし、狩猟肉特有の獣臭をスパイスなどで排除しながら、黒にんにくなどで自然の甘みを加えるなど試作開発を重ねた。また並行して取引先である大手百貨店のバイヤーにも試食・プレゼンを行い、試験販売も実施しながら商品化を進めた。

事業成果

シカ肉を活用した生ハムは商品の珍しさから、人々の好奇心を誘い、注目を浴びた。赤身肉であるため、鉄分が豊富で高タンパク・低脂肪であり、女性やアスリートらに人気だった。イノシシ肉のソーセージの特徴は、低カロリーで栄養満点。特にビタミンB群が豊富でヘルシーである。豚肉に近く、食べ慣れた風味や食感があり、ジューシーな味わいが好評だった。

また、情報提供ラベルの作成にも取り組んだ。

QRコードを入れることで消費者が簡単に当社ホームページにリンクでき、商品に係る詳細な情報提供が可能となった。

成果の活用状況（補助事業実施後の取り組み）

成果の活用状況として、現状は店舗での販売がメインとなっているが、知名度向上のため営業活動を続けたところ、大手百貨店のギフトでの販売が実現した。今後もイベントなどでの販売を増やし、地域貢献に寄与していきたい。



イノシシ肉を活用したソーセージの加工。フランスで2000年続く伝統的技法により製造



豚肉に近く、食べ慣れた風味や食感のあるイノシシ肉のソーセージ

革新的
サービス

設備投資

事業計画名

砕石出荷ITシステムの構築により、より遠くまで、より迅速に
砕石供給を行うサービスの提供

ITで砕石出荷を高速化 配車管理が容易に リードタイムも大幅に削減

概要

ドライバーが入場時に入口端末にカードを読み込ませることで、情報がドライバーと積込担当者に伝えられ、車両待機ロスがなくなり出荷のリードタイムが削減。その結果、製品（砕石）の輸送可能エリアが広がり、事業活動の範囲が拡大

本事業への取り組みの経緯

当社は、生コンクリート（以下、生コン）及びコンクリート二次製品の原料となる骨材（砕砂・砕石）の製造をJIS規格に基づいて行っている。生コンの主原料はセメントと思われがちだが、75%は骨材が占めている。JR名古屋駅前の再開発や東海環状自動車道西回り工事の本格化などにより、この地域における生コン需要は旺盛であることから、骨材の需要も増えている。

一方で、当社では「どの製品をどの現場に運ぶか」という注文情報は、これまで配車担当、製品積込担当、運転手が無線で連絡を取り合い、伝票も手作業で作成していた。そのため、運搬車両が現場に到着する時間や工場に戻る時間が予測しづらく、一度に複数の出荷業務が重なると、製品の積み間違いなどミスが起こることもあり、煩雑な出荷管理が課題だった。

今後、名古屋では2027年に開通を予定しているリニア新幹線の工事も控え、東海地区への企業移転や進出に伴って、中高層ビルの建設も予想される。当社は、耐震性、長寿命性に優れた付加価値の高い高強度生コンの原料となる強度発現性の高い石灰石骨材を提供していて、ますます需要が高まると思われる。そのため、業務の効率化を図り、輸送効率の向上を目指し、独自のIT出荷のシステムを導入することを検討した。

事業概要

砕石出荷ITシステムを構築し、活用することで、

良質な石灰石骨材をより遠くまで迅速に供給できることを目指した。

現状の問題が起こる背景には、配車担当者の業務が煩雑であったことがあげられ、受注内容を社員間で共有できるシステムの構築が求められたことから、出荷販売管理システムを導入。入力した注文情報をシステム上で管理し、各運搬車両にはバーコードの付いたカードを割り当てた。そして、



入口と出口にIT端末を設け、カードを読み込ませることで情報を一元化している

入口ではダンプカーのドライバーは端末にカードを当てるだけで、製品積込み情報が容易に得られる



製品の積み込みを終えた車両は退場する際、計量時にカードを読み込ませ、出荷計量伝票が自動で発行される



代表取締役 小森 慎也

【鉱業、砕石業、砂利採取業】 巨鳥鉱山株式会社

〒501-0634 揖斐郡揖斐川町上野2179-39

TEL.0585-22-1478 FAX.0585-22-3752

設立/昭和38年4月8日 資本金/2,200万円 従業員数/35名
http://www.asadori.co.jp/ e-mail/shinya-k@asadori.co.jp

企業概要

1963年に設立。丈夫な生コンおよびコンクリート二次製品を製造できるように石灰石を破碎後ふるい分けてJIS規格に基づいた骨材（砕砂・砕石）を製造している。その他、アスファルトコンクリート用骨材の製造販売、山土や路盤材、割栗石、サバ土、再生砕石の製造販売なども行う。近年では、庭の敷き砂利など宅地造成工事や、住宅用太陽光発電システムの提案、販売にも力を入れている。



情報は一元管理されており、配車管理なども容易に行うことが可能になった

運転手が工場の入退場時にゲートの端末にカードをかざすと、次に積み込む製品や納入場所を確認できるようにした。また、広範囲に散らばる積込場で「何台積込待ちをしている車両がいるのか」などの情報を積込担当者が即時に把握することを可能にした。さらに、製品の積み込みを終えた車両は退場する際、計量時にカードを読み込ませ、出荷計量伝票を自動で発行できるような仕組みを構築し、業務の効率化を実現した。

事業成果

砕石出荷ITシステム構築後、受注管理及び配車管理が容易になり、製品の積込指示も自動化が図られた。また、出荷の確認もリアルタイムにオンライン画面で行えるようになり、各担当者の業務負担は軽減し、無線連絡によるミスも無くなった。そして、伝票発行から出荷実績の確認は、それまで手作業で1日がかかりだったものが、IT化により即座に確認できるようになった。これらにより、運搬車両の入場から退場までの時間（出荷リードタイム）は、ITシステム構築前の16分台から11



効率化が図られたことにより、価格メリットのある質の高い民間の宅地造成工事も手掛けていきたい

分台へと約5分短縮された。よって、今まで製品運搬車両の1日の平均運搬回数は6回だったが、車両1台における1日の出荷リードタイムが30分（約35%）短縮されたことにより、1日の平均運搬可能回数を7回に増やすことが可能となった。

成果の活用状況（補助事業実施後の取り組み）

砕石出荷ITシステムの構築により、輸送効率が向上したことで商圏範囲も拡大。これまで岐阜、西濃地域がメインだった営業エリア（40km）は愛知県南部（60km）まで広がり、新たなユーザーとなり得る顧客に対して販路を広げていく予定である。また、業務効率化が図られたことにより、従業員の負担が軽減できたため、自社で宅地造成用の山土、砕石も製造していることを活かし、今後は価格メリットのある質の高い民間の宅地造成工事も手掛けていきたいと考えている。

ものづくり
技術

試作開発

設備投資

事業計画名

スマートフォンアプリを利用した外出中の認知症高齢者お声かけシステムの開発

認知症高齢者を地域で支えるシステムを開発し、社会的課題の解決に貢献

概要

認知症高齢者の外出時に、携帯しているセンサーとスマートフォンアプリをつなぐことで、地域住民が位置を把握し、サポートができるシステムを開発

本事業への取り組みの経緯

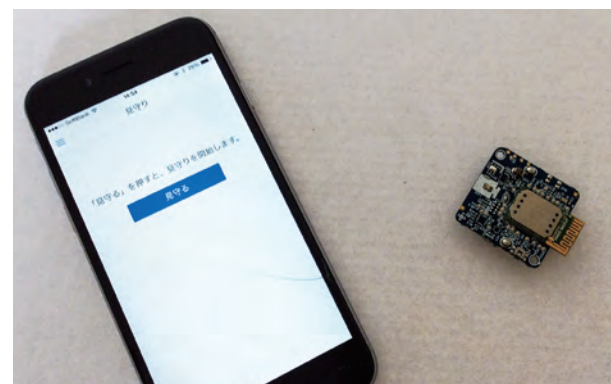
近年、印刷業界は縮小傾向にあり、当社でも時代に即した新事業展開が不可欠だと感じていた。その中で、当社が医療系の印刷物を数多く手掛けてきた経験を生かし、認知症高齢者関連のアプリ開発を試みた。

現在、認知症高齢者は、予備軍を含めると国内に800万人以上おり、国の重要課題の一つに挙げられている。そうした社会的背景のもと、住みよいまちづくりにも貢献できる商品の開発を目指した。

事業概要

本事業では、Beaconセンサーとスマートフォンアプリを使用し、地域全体で認知症高齢者を見守るためのシステムの開発を目的とした。軽度の認知症高齢者が外出した際、第三者は認知症であるかどうか、またサポートを要するか否かを判断しにくく、声かけができない現状がある。そこで、地域の住民が事前にアプリをダウンロードし、センサーを持ち歩く認知症高齢者が近づいた際に、音やメッセージでその位置を知らせる見守り支援システムを構築。住民が認知症高齢者のサポーターとなって、助け合う仕組みをつくった。

また、認知症高齢者が持ち歩きやすいセンサーの作製を目指し、レーザー加工機を導入。イラストや家族の写真を入れる等、携帯しやすいケースを考案した。



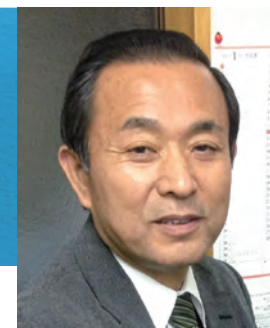
スマートフォンアプリとBeaconセンサーを連動



メッセージ画面の遷移



レーザー加工機



代表取締役 篠田 芳治

【印刷・同業連業】 有限会社三進社印刷所

〒500-8153 岐阜市石長町6丁目5番地1

TEL.058-245-3624 FAX.058-248-3352

設立/平成8年12月27日 資本金/300万円 従業員数/4人
http://sanshinsha.co.jp e-mail/sanshinsha-1@nifty.com

企業概要

70年にわたって公的機関を中心とした商業印刷、フォーム印刷、出版印刷を手掛け、発注目的を捉えた印刷と、納期の正確性に自信を持つ。近年は、レーザー彫刻機による多様なカット加工を開始。また、設計・開発・運用の体制を整えながら、自治体や病院等の現場で使う簡易システムを自社開発している。構築したネットワークを活かし、研究機関や他社との連携で、地域のインフラとなりうるシステム開発に取り組む。

事業成果

本事業で開発したシステムで採用した2.4Gヘルツ帯の電波は、水や鉄筋コンクリートなどにより、遮断されてしまうという課題があった。そこで、障害物に合わせた補正係数を積算するアルゴリズムを開発。結果、障害物のある場所においても、障害物がない場所と遜色なく、スマートフォン上にメッセージを表示できるようになった。

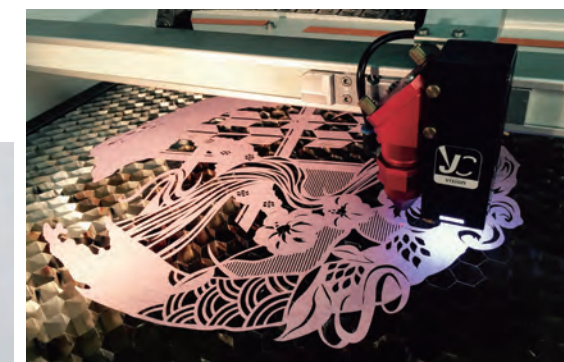
また、レーザー加工機を導入したことで、素材の種別に関係なく、立体物に対して彫刻・加工が可能となった。その結果、個別の要望に合わせたケースの加工が可能となった。



レーザー加工機を活用したカードケース型のセンサー



新生児見守りセンサー



レーザー加工機による加工

事業の活用状況 (補助事業実施後の取り組み)

システムを開発する中で、類似の仕組みを研究開発する大学等の機関が主催するプロジェクトに参画をすることができた。また、本システムの開発がきっかけとなり、お客様から得た要望から、病院内での連れ去り等を防止する、新生児用の見守りセンサー等、次のシステム開発にもつながった。結果、受注にも至っており、売上拡大にもつながっている。

今後は、センサー類はますます小型化が進むと考えられる。現在は、シート状にまで小型化されており、本業である紙媒体との融合やアプリとの連動で、新たな商品化が図れるのではないかと期待している。今後はさらにピアス等のように、センサーを気軽に身につけることができるようになることも考えられ、これを見据えて、素材の種別を問わず微細な彫刻・加工ができるよう、レーザー加工のノウハウを蓄積し、個別の要望に合わせた対応ができるよう、準備をしている。

ものづくり
技術

設備投資

事業計画名

質量分析計 (LC/MS/MS) による迅速な薬理活性試薬の開発



代表取締役社長 中塚 進一※1、※2

【化学工業】 長良サイエンス株式会社

〒501-1121 岐阜市古市場840

TEL.058-234-4257 FAX.058-234-4724

設立/平成11年9月2日 資本金/3,000万円 従業員数/12人

http://www.nsgifu.jp e-mail/nagara@nsgifu.jp

企業概要

化合物から高度な物質情報を高感度で取得し、 作業時間の短縮・効率化を実現

概要 1台で高感度・高性能な分析を可能にする質量分析計 (LC/MS/MS) を導入することで、薬理活性物質の特定や確認作業に要する時間や作業工程を大幅に短縮

本事業への取り組みの経緯

当社は創業当時、岐阜大学教授だった代表取締役社長が、大学で開発した生理活性天然物の分離精製技術を基に設立した。現在は、食品や和漢薬中に含まれる約450種の生理活性天然物を研究用の高純度試薬として製造・販売。その6割は世界初の商品として、研究機関や薬品・食品会社等で、機能性の解明や定量用標準品等として活用されており、2006年には安藤百福賞ベンチャー部門優秀賞、2007年には産学官連携ビジネス大賞最優秀賞を受賞している。

当社の商品は、競合する他社商品が少ない独自の商品が大半を占め、セールス等が不要というメリットがある反面、常に高い技術力が求められる。近年、より高感度・高性能な分析が要求される中、当社は3年連続で設備投資を行い、最新の研究機材を完備。中部地区では有数の研究レベルを獲得するに至った。

しかし、高純度化合物は、複数の物質の混合物から目的物質を特定し、取り出すことが必要となり、従来、目的物質を予測した上での取り出し、分析、確認の作業には、1ヶ月ほどを要していた。そこで本事業では、分離分析に優れた高速液体クロマトグラフと構造及び純度の確認が1台でできる、質量分析計LC/MS/MSを導入することで、作業時間の短縮と同時に、より効率かつ正確な分析ができる環境整備を目指した。



2006年 安藤百福賞ベンチャー部門優秀賞受賞
(財団法人 安藤スポーツ・食文化振興財団)



2007年産学官連携ビジネス大賞最優秀賞受賞
(社団法人 東海地区信用金庫協会)

事業概要

本事業では、質量分析計LC/MS/MSを活用することにより、目的とする薬理活性物質の特定に要する時間が、どれだけ短縮できるかを検証した。

岐阜大学教授であった中塚進一氏の研究成果を基に創業したバイオベンチャー企業。独自の高分離能HPLCカラムで精密分離した高純度研究用試薬を400種以上製造し、その大半は世界初商品として国内外に販売。近年は、精製、合成、分析などの受託業務のほか、独自の分級法開発により、分級精度を高めることに成功し、高分離能HPLC用シリカゲルの生産を行うなど、その技術力が高く評価されている。

※1 2000.8-2011.3 岐阜大学教授の研究成果活用兼業 (文科省、人事院承認)
※2 2011.4より岐阜大学名誉教授



高速液体クロマトグラフ質量分析計 (LC/MS/MS)

またLC/MS/MSは、従来の装置に比べて非常に高い感度を有し、これまで検出が困難だった含有量の低い物質等も検出できることが見込まれることから、実際の分析を通してその感度と作業スピードを検証した。

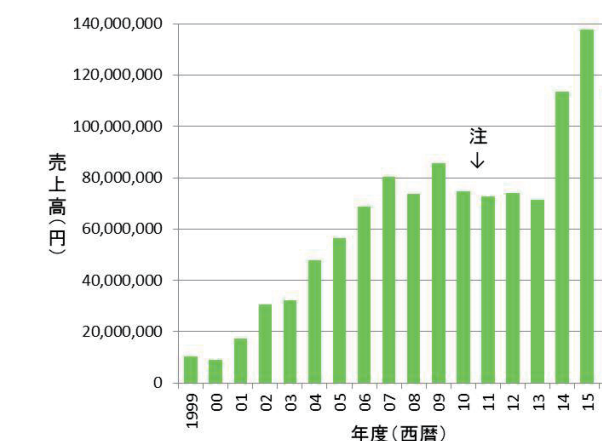
事業成果

目的とする薬理活性物質の特定については、従来1ヶ月以上かかっていた作業を1日以内へと大幅に短縮。また、これまで複数の装置を用いていた、構造及び純度確認の作業においては、装置数及び作業時間を削減でき、2点における効率化を実現した。結果、今までよりはるかに迅速な薬理活性試薬の開発が可能になった。今後は、目的とする薬理活性物質とその類縁体を網羅的に商品化し、最先端の科学や医療等の発展に貢献することを目指す。

事業の活用状況 (補助事業実施後の取り組み)

フキのあく成分であるピロリジジナルカロイド標準品の作成にあたっては、この化合物がフキの中に微量しか存在しないため、従来の手法では検出することが困難だった。しかし、本事業で導入したLC/MS/MSを活用することで、検出が可能となり、迅速な試薬開発につながった。結果、作成した試薬3種類を商品化し、販売するに至り、農林水産省をはじめ様々な分野から関心を寄せている。

また、受託精製においても、混合物中に存在する目的物の構造特定や純度確認に利用し、当社にとって欠かすことができない装置となっている。今後も、様々な試薬開発や受託業務で、利用を進めていきたい。



2016年度までの売上高推移
注：2011年春に中塚進一代表取締役社長が岐阜大学を定年退職し、社屋移転

ものづくり
技術

試作開発

設備投資

事業計画名

分散型クラウドを利用した高セキュリティ在宅医療／訪問看護アプリ開発

全国初の高いセキュリティで 安心・安全・簡単な在宅医療連携システムを構築

概要 高セキュリティでネットワークをつなぎ、地域連携で患者と医師や介護士等の在宅医療チーム間を結んで、患者情報をリアルタイムに情報共有ができるシステムを開発

本事業への取り組みの経緯

当社は平成25年度ものづくり補助金を活用した事業において、介護現場をサポートする医療連携型ロボットの試作開発を行った。その実証実験を通し、介護に関わる医師や看護師、介護士、家族間では、食事や排便等、要介護者を取り巻く日々の情報を共有することが、非常に重要であることを実感。在宅医療の必要性が高まっていく中、こうした治療や介護の最適な判断に結びつく情報連携は不可欠と考えた。

従来、在宅介護の現場では、要介護者宅で健康状態等を記載した患者情報記録は、施設に持ち帰った後、既存ソフトに入力されていた。さらに介護保険等の申請時には、事務スタッフがその情報を再度書類に落とし込んでおり、業務負担やミスの増加が課題となっていた。そこで本事業では、要介護者の情報共有による業務の省力化を目的とした、在宅医療連携システムの開発を試みた。

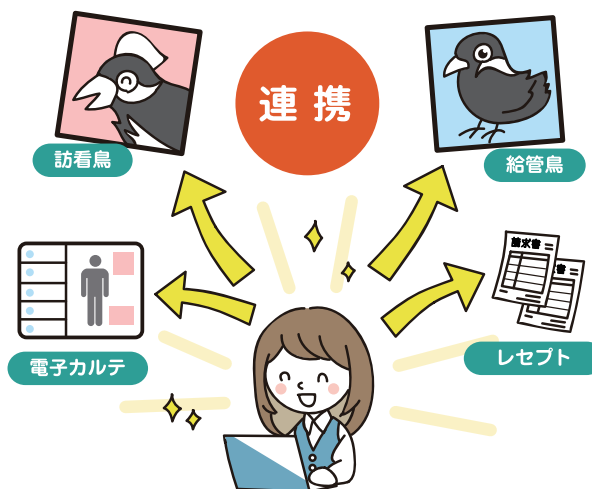
事業概要

本事業で開発したシステムでは、全国で初めて「物理分散型クラウド」というセキュリティの高

いネットワークを構築し、攻撃による情報の破損や漏えいを防止。介護現場では、IT知識がなくても簡単に操作できるようタブレット端末を用い、要介護者の健康状態等の情報をその場で入力できるようにした。また、入力されたデータは、多く



強化セキュリティの物理分散型クラウドを使用



医療現場の請求支援ソフトウェアと連携可能



代表取締役 深井 隆司

【情報サービス業】 株式会社サイエンスネット

〒503-0803 大垣市小野4丁目35番地8

TEL.0584-83-1167 FAX.0584-83-1168

設立/平成13年4月2日 資本金/1,000万円 従業員数/20人

https://www.sciencenet.co.jp/ e-mail/toiawase@sciencenet.co.jp

企業概要

平成10年にソフトピアジャパン内で創業し、平成13年に法人化。データベースの構築とそれらを活用する専用ソフトウェアの開発・構築を行うDB（データベース）事業部、サーバーやネットワークの提案・構築・保守を行うNW（ネットワーク）事業部、ウェブサイトの企画・提案・運営を行うHP（ホームページ）事業部の三部体制で、病院や自治体、企業向けまで、技術とセキュリティにこだわった事業を展開。近年は、現場のIoT化に力を入れている。



システム操作画面のイメージ

応と効率的な労務が可能となった。介護現場においては、許可を受けた者がシンプルで見やすい画面を見ながら、介護記録及びバイタルデータを直感的な操作で入力できる。介護記録書の作成時には、現場で登録された内容が反映されるようになり、電子カルテと患者情報記録の連携も可能に。書き込みや閲覧には権限を設け、患者情報をすぐに探せる検索機能も付けた。これによって、他職種間でもリアルタイムで情報が共有でき、指示ミス・伝達ミスも防ぐことができる。また、非接触バイタル生体センサーを導入し、要介護者の見守りと急変時の通知機能も付加することができた。

の医療機関や介護施設で使用されている請求支援ソフトウェア等とデータ連携を可能にし、リアルタイムで情報共有や一括管理をすることで伝達漏れを防ぎ、医師に対し素早く連絡できる。データを二度打ちする労力の軽減や入力ミスの防止、残業の削減を目指すシステムとした。

事業成果

開発したシステムによって、患者側は最適なサポートを受けることができ、医療従事者にとっては操作が簡単な上に情報が共有化され、迅速な対

事業の活用状況 (補助事業実施後の取り組み)

現在、医療機関におけるテストを重ね、現場の意見を参考に修正等を行い、使い勝手の向上に取り組んでいる。2018年春には、実際に岐阜県内の医療機関で導入も計画されている。今後、地元で生まれたシステムであることを強みに、ヘルプデスクを設置して導入前後の手厚いサポート体制を確立しながら、さらに地域医療従事者・患者に貢献する場を広げていきたい。

革新的
サービス

設備投資

事業計画名

商品のキャラクターの知名度アップのためグッズへの印刷をして
販路拡大を図る事業計画

【印刷・同関連業】株式会社巧報社

〒501-3954 関市千疋582番地の1

TEL.0575-28-5015 FAX.0575-28-5010

設立/昭和52年5月25日 資本金/1,200万円 従業員数/23人
http://gifu-moeshoku.com e-mail/kohosha@alato.ne.jp



代表取締役 山中 好枝

企業概要

多彩なノベルティグッズの制作体制を強化し、 萌えキャラクターのPRをサポート

概要

UVインクジェットプリンターで多様なノベルティグッズにキャラクターを印刷し、PRの場を広げてキャラクターのついた商品の販路を拡大する

本事業への取り組みの経緯

当社では、平成25年から県内にある食・名産品・企業等を擬人化し、キャラクターとしてアピールする「もえしよくプロジェクト」をスタート。岐阜県の隠れた名産品を若い人に知ってもらうため、各社でオリジナルの萌えキャラクターをつくとともに、そのキャラクターが付いた商品をつくり、知名度アップを図ってきた。

その際、まずはキャラクター自体の存在を発信することが重要となり、SNSでの配信や各所でのイベント時に、キャラクターの付いたグッズを展示する必要がある。クライアントや営業先でも、販促物としてキャラクターを使ったユニークなもの求められていた。

そこで本事業では、PRにつながるノベルティ



萌鋏



美濃白川茶

グッズを制作するため、多くの素材にキャラクターを印刷し、展示及びPRを行うことで、最終的にはクライアントの販売したい商品の拡販に結びつけることを目指すこととした。

事業概要

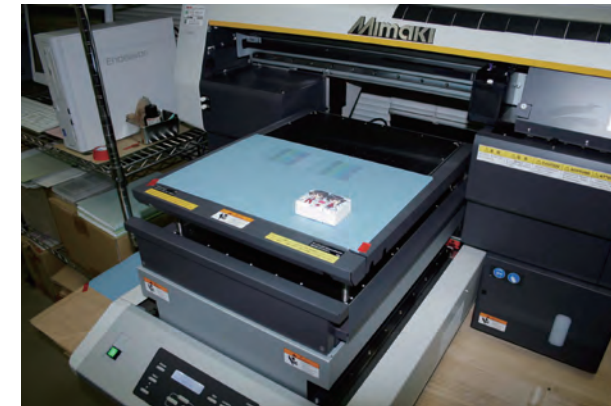
本事業では、まずキャラクターのついた商品の販路拡大のため、UVインクジェットプリンターを導入。様々なノベルティグッズにキャラクターを印刷できる体制を整えた。

また営業がキャラクター付きグッズ販売として、クライアントに商品化・提案がしやすいものをヒヤリングし、結果として上位6品目であるゴルフボール、ペーパーナイフ、爪切り、飲料品のビン、包丁の柄、PPクリアホルダーに対して印刷を施し、印刷後に剥がれやキズ等が出ないかを確認。商品として販売できる素材を探し出した。



萌水

創業から事務用伝票やビジネスフォーム、チラシや封筒などの商業印刷、OA機器等、一般企業の用途や環境に合わせたサービスを提供してきた。近年は新事業として、企業や団体が扱う商品等を擬人化し、イメージキャラクターとしてブランディングを行う「岐阜もえしよくプロジェクト」を開始。ノベルティグッズの提案からイベント参加等の広報活動、販路開拓までをトータルにサポートしている。



UVインクジェットプリンター

売上アップを図り、企業や地域に貢献できる体制が構築できた。

事業の活用状況 (補助事業実施後の取り組み)

今後は、ゴルフボール、金属製の銘板・キーホルダー、プラスチック素材の爪切り・カード、ガラス素材の瓶、包丁の柄をはじめとした木製品などへキャラクター印刷を施し、キャラクターをつくっている得意先に対しての対面営業活動によるPRを行う計画である。現在、さらに提案できる商品を増やすため、せっけん等に印刷したグッズづくりにも挑戦している。その後、各種イベントへの参加活動を実施し、さらなるマーケットの拡大を目指してキャラクターの拡散を図りながら、最終的には得意先の売上拡大に貢献していく。



事業成果

今回は、選定した6品目の商材(被素材)に対して、印刷後のアルコール試験、爪でのひっかけ、熱湯テストを実施したところ、ゴルフボール(ゴム)、ペーパーナイフ(金属)、爪切りの柄(アクリル)、瓶(ガラス)、包丁の柄(木)の5種類について、定着性に問題のない印刷ができた。

UVインクジェットプリンターは、最低1個から印刷が可能で、データと印刷対象商品があれば3営業日から提供できること、またノベルティサンプルであればインク代・材料費の直接原価のみで製作が可能となったことから、受注にあたり小ロット(300個→1個)、短納期(5営業日→3営業日)、低価格対応(3,000円→1,000円以下)が可能となった。こうした検証の結果は、ノベルティのバリエーションを取り揃えることができ、それを広めることでキャラクターの知名度向上と



現在検証中のせっけんグッズ(飛騨牛を擬人化した自社イメージキャラクター)

ファッションの高感性化やユニバーサル化に対応した
縫い代レス縫製システムの確立縫合部のシームレス化を実現する加工技術で
企画力と対応力をアップ

概要》TPSマシンとCADソフト・自動裁断機（CAM）を導入し、革新的な縫い代レス縫製加工技術による統合生産システムを構築

本事業への取り組みの経緯

従来の縫製加工においては、縫製部分に縫い代として1~1.5cm程の余剰が発生し、縫製した際にはその部分の生地が重なり、凹凸やかさばりが生まれていた。そうした場合、例えば寝たきりの人などが着用すると、縫い代の厚みによって床ずれを起こしたり、またデザイン面から見ても、縫い代部の盛り上がりでデザイン性を損なうことも考えられた。そこで、布と布とを突き合わせで縫うことができるマシンを導入し、縫い合わせ部分を一枚の布かのように、平坦な状態として仕上げることができないかと考えた。

スムーズな縫い目を実現することにより、デザインの幅が広がるだけでなく、着心地も追求できる。また、今回導入を目指したマシンは、国内・海外ともに導入台数が少なく、自社にしかない強みとなる。さらに、日本国内で複数の生産工程を手掛けた衣料品について「純国産品」として認証する新制度・「Jクオリティ」が設けられたため、縫製加工の国内回帰や輸出拡大も視野に入れた事業展開を見越し、本事業によって他社との差別化を図ることとした。

事業概要

本事業では、ファッションのユニバーサル化に対応すべく、縫合部の厚肉化抑制やシームレス化を目指して、2枚の生地を突き合わせた状態で縫い合わせ、縫製面を縫い代のないフラットな状態

に仕上げることができる、TPS（Twin Plover Seam）マシンを導入した。

また、TPSマシンを活かすためには、型紙に合わせて正確な裁断が必要となることから、CADによる型紙データをパソコンに取り込んで裁断する、自動裁断機（CAM）を同時に導入し、より狂いのない製品づくりを目指した。



TPS縫製専用マシン



CADで作成した型紙データを取り込み、真上から刃で生地をくり抜く自動裁断機（CAM）



代表取締役 吉田 真吾

【繊維工業】 有限会社BEAM

〒500-8359 岐阜市六条北4丁目12-17

TEL.058-272-4441 FAX.058-272-4443

設立/平成15年11月13日 資本金/300万円 従業員数/11人

企業概要

全国のアパレルメーカーでデザイン・企画されたアパレル商品のサンプルづくりから縫製加工までを手掛け、シャツ、ブラウス、ジャケット、コート、パンツ、スカート、カットソーなど、メンズ・レディースのフルアイテムに幅広く対応。自社3工場のほか、県内に多くの協力工場を有し、百貨店やセレクトショップなどで扱われる、付加価値の高い日本製製品づくりを提案している。

事業成果

裁断機・縫製機の導入により、曲線など幅広いデザインに対応し、スッキリとした美しいシルエットと、ストレスのない着心地を兼ね備えた、「縫い代レス縫製加工技術」を実現。裁断ノウハウの伝承簡易操作マニュアルの作成も行い、統合生産システムが構築できた。

この技術をもとに、ジャケットをはじめとしたサンプルづくりと、多様な素材を用いた生地サンプルを作製し、後者については、皮やコール天など異素材の生地素材をつなぎ合わせたほか、正確な柄合わせなどが可能かどうか検証し、具体的な商品化に向けた営業ツールとして活用できるサンプルとした。



素材や柄の組み合わせを実際に確認できるサンプルを作製

事業の活用状況（補助事業実施後の取り組み）

本事業の成果を活用し、大手アパレルメーカー製品への試作サンプルを製作し、提案を行っている。TPSマシンによる縫製を生かした企画をメーカーと共同で行い、商品化を目指す動きも出てき

ており、高付加価値製品の受注拡大のため、現在も営業展開を行っている状況である。



TPSマシンとCAMを用いて製作したジャケットサンプル

革新的
サービス

設備投資

事業計画名

高濃度豆乳を活用した豆腐等加工商品の開発・製造・販売事業

【食料品製造業】 株式会社豆の匠中島豆腐

〒508-0015 中津川市手賀野455-10

TEL.0573-65-2591 FAX.0573-65-3572

設立/昭和24年4月1日 資本金/100万円 従業員数/7人

https://mamenotakumi-nakashima.jimdo.com/



代表取締役社長 中島 昇治

企業概要

積み重ねてきた技術を機械に反映 こだわりの味を安定して作り出す

概要

国産の大豆とにがりを使った味のしっかりとした豆腐を全国各地の百貨店で販売する中で、消費者のニーズに応える商品を安定的かつ作業時間を短縮しながら生産するため、高濃度豆乳の抽出が可能な機械を導入

本事業への取り組みの経緯

豆腐は、手作りだけではどうしても商品ごとに味のばらつきが出てしまう。納得のいく味を安定して生産し続けるには、これまで培ってきた経験や技術を反映させることのできる機械の導入が必要だった。高付加価値の豆腐製品を作るために機械メーカーと綿密に打ち合わせを行い、これまで使ってきた搾り機よりもさらに高性能の機械を使うことで、高濃度豆乳の抽出を目指した。

事業概要

大豆本来の味がしっかりとした豆腐作りを安定的に行うため、これまで手作業に頼ることの大きかった部分を機械化することに取り組んだ。特に温度や搾りのスピードにこだわり、しっかりと炊き上げられるのかを重視。濃い豆乳を作り出すには、高温対応が欠かせず、釜に詰めた全ての大豆を均等に煮詰めなければいけないことから、試行



補助金を活用して導入した高濃度豆乳抽出機械①

錯誤しながら期待に応えられる機械の開発を進めてきた。結果、20%の高濃度の豆乳を抽出できる機械を導入することができ、磨砕、煮沸、搾りまでの工程がスムーズに行えるようになり、労働時間の短縮が実現した。

事業成果

普通の豆腐の3倍にもなる大豆とにがりを使い、20%の高濃度豆乳の抽出が可能な機械を導入したことで、しっかりとした味のする豆腐が出来上がり、より良い商品を安定的に生産することが可能になった。また、機械導入で作り手の負担が減り、磨砕から煮沸、搾りまでの作業工程時間を大幅に短縮することができた。



補助金を活用して導入した高濃度豆乳抽出機械②

1949年に創業し、70年近い歴史を誇る。現社長が3代目で、恵那山麓の清水と国産の大豆、海水にがりを使った「御豆腐」を全国各地の百貨店で販売している。元々は輸入大豆を使った豆腐を地元スーパーに卸していたが、「味のない豆腐では納得できない」との思いから方向転換し、15年ほど前から国産の大豆とにがりを使った独自の商品を生産するようになる。スーパーからは撤退し、百貨店に販路を拡大した。2015年2月に農林水産省から経営技術を認められ、表彰を受けた。

これらの成果により、高濃度豆乳を活用した業界初の豆腐等の関連商品を提供することが可能となり、独自性・独創性が発揮できるようになった。加えて、これまで以上に当社が注目されるようになり、ブランド力の更なる向上が図れた。

事業の活用状況 (補助事業実施後の取り組み)

これまで800円の商品を購入する消費者が多かったが、より味がしっかりとした価格の高い1,300円の商品を買いたいようになり、利益を上げることに成功した。1日800個もの豆腐の生産が可能となり、1日で売り切れるほど大人気に。全国各地に買い求める消費者がいる。

また、凝固剤の味がせず、味も良いため、飲料(豆乳)としての需要もある。パウチにつめて、豆乳を持ち歩きながら簡単に飲めるようにすることも現在検討中である。豆腐そのものの味がしっかりしていて食感が柔らかいため、介護食としても美味しく食べられる。今後は後継者の育成にも力を入れ、より一層の成長を目指していく。



人気商品の「御豆腐」は大豆の風味を堪能できる絶品



柚子味や黒胡麻味など商品の種類も豊富



飲んでもおいしい中島豆腐の豆乳

ものづくり
技術

設備投資

事業計画名

3Dターニングマシン導入による高付加価値木製照明器具の試作開発

【木材・木製品製造業（家具を除く）】 株式会社柿下木材工業所

〒506-0041 高山市下切町1683

TEL.0577-32-2269 FAX.0577-35-0623

設立/昭和56年10月1日 資本金/2,000万円 従業員数/30人（パート含む）
http://www.kakishita.co.jp/ http://moare.jp/ e-mail/info@kakishita.co.jp



代表取締役 柿下 孝司

企業概要

3Dターニングマシン導入 不可能だった複雑な形状の切削を実現

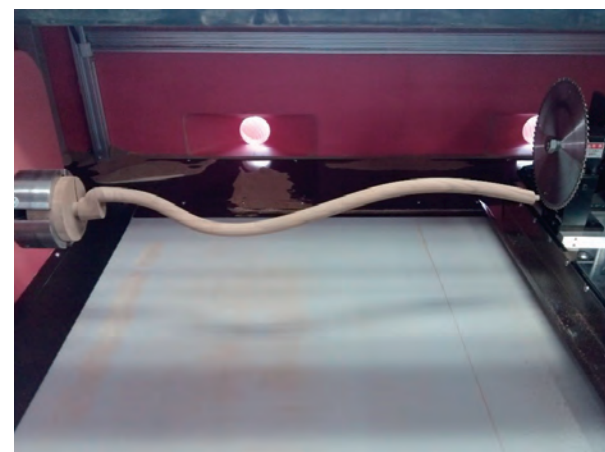
概要

3Dターニングマシンの活用により、手作業では難しい複雑な形状を安全かつ正確に切削。厚さ2ミリの薄さ、0.1ミリ単位での加工精度の高さ、左右非対称となる複雑なデザインの加工といった技術を確認

本事業への取り組みの経緯

課題の1つとして顧客の多種多様な要望を満たすには、限られた高い技術を身につけた職人の手に頼らなければならない現状があった。それでは当社の製品に対するニーズの拡大に対応できず、生産が間に合わない。また、人の手ではどうしても製品ごとにばらつきが出てしまい、正確に同じ製品を作り続けることが困難だった。

今後、LEDを使った付加価値の高い木製照明器具に市場価値が高まると見込まれ、作業の効率化や短縮化を図るには、高い切削技術が組み込まれた機械の導入が必要であった。それが3Dターニングマシンであり、スタッフがこの機械を使って高い技術を持つ職人にも劣らない商品を作り出すことができると考えた。



マシンを活用して複雑な形状を作り出す

事業概要

高付加価値木製照明器具を開発するため、複雑な加工を木材に施す取り組みを実施。3Dターニングマシンを導入し、手作業では難しい複雑な形状を安全かつ正確に切削し、安定した商品の加工を目指した。

事業成果

手作業から3Dターニングマシンへの移行により、当初の目標である薄さの追求、加工精度の高さ、複雑なデザインの加工が容易になった。厚みを限界まで薄くする加工は難しくこれまでは諦めていたが、同マシンであれば、これまでにない薄さを可能にすることができた。その他にも従来



薄さ0.2ミリを追求する高い技術

の機械では不可能だった左右非対称の加工も行えるようになり、独創的なデザインの自社製品を提供できるようになった。

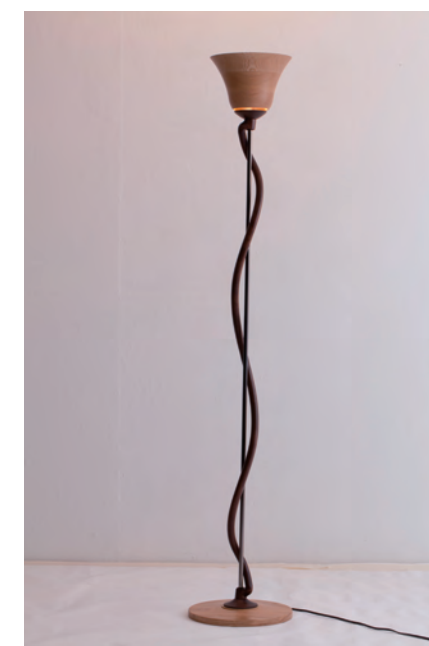
そして、自動化による安全性の確保がスタッフに安心感を与え、作業時の危険も軽減できるようになり、理想とする切削作業が可能となったことで、木の暖かさと光の優しさをより実感できる商品が作り出せている。

また、職人並の高い技術を持つ機械を導入し、労働力の効率化を図ったことで、市場のニーズに応えられる商品の開発について考える時間を確保できるようになった。

事業の活用状況（補助事業実施後の取り組み）

新たな付加価値を持つ木製照明器具を、消費者が早期に従来よりも低価格で入手できるような環境を整えられるよう取り組んでいる。しかし、一方で機械加工後の研磨作業（手作業）に時間がかかってしまい、目標販売価格達成の足かせになるという新たな課題もできた。現在は研磨作業の改善活動を通じて作業時間を短縮し、購入しやすい商品価格を目指している。

今後は引き続き最終目標の高付加価値照明器具の製造、販売の事業化（購入しやすい市場価格）の達成に向けて継続して取り組む。同時に技術力のPRを行いながら展示会等を通じて商品の販売を行い、事業として成り立つように取り組んでいく。



3Dターニングマシンを導入して作り出した木製照明器具



木の暖かさと光の優しさを実感できる商品を取り揃える

ものづくり
技術

設備投資

事業計画名

超低温（清酒の凍結直前温度）貯蔵による風味劣化の極めて少ない清酒の製造



代表取締役 小坂 善紀

【飲料・たばこ・飼料製造業】株式会社小坂酒造場

〒501-3723 美濃市相生町2267番地

TEL.0575-33-0682 FAX.0575-35-1365

設立/昭和26年10月1日 資本金/3,000万円 従業員数/11人

http://www.kuramoto-kosaka.com/ e-mail/info@kuramoto-kosaka.com

企業概要

超低温貯蔵設備を導入 生のフレッシュさを残した日本酒を販売

概要

搾りたて清酒の風味をできるだけ損なわず、そのまま消費者に提供できるように、清酒の品質の劣化を防ぐため、超低温貯蔵設備を導入。冷酒の凍結直前温度貯蔵による風味劣化の極めて少ない清酒の製造に成功

本事業への取り組みの経緯

国税庁主幹酒類総合研究所の指針によると、清酒は本来、2度の加熱処理殺菌を必要とする。最初は搾った直後に行い、2度目はびん詰めの際に行う。加熱処理の目的の一つは、火落ち菌を除去するためである。火落ち菌は、乳酸菌に類する菌で、酒造工程でほぼ必ず混入するとも言ってもよい悪玉菌。貯蔵タンクやびんの中で繁殖すると、たんぱく質分解酵素などを含んでいるため、清酒の味に多大な悪影響を及ぼす。もう一つの目的は、清酒に含まれる残存する酵母菌と糖化酵素などの酵素を失活させ、味の変質や劣化を防ぐことである。

しかし、加熱処理は清酒に対して悪影響を及ぼす。一つは香り。搾ったばかりの清酒には本来、高級エステル香（アルコールの香り）など、吟醸酒に代表される香りがある。加熱処理を行うと、香り成分が蒸発してしまうだけでなく、中国の老酒（ラオチュウ）のようなカビ臭いにおいに変質



超低温貯蔵庫には、一升瓶3920本を貯蔵することが可能



温度管理はマイナス20度の冷蔵までできる

させてしまう。2つ目は味への悪影響。加熱により鮮度が落ち、熟成が進み、ダレた味と言われるように良い評価はされない。

そこで、清酒に悪影響を及ぼす熱処理を避け、凍結直前温度での貯蔵をする製造環境に関わる技術を開発することを進めた。なお、清酒の氷結温度は、「マイナス・清酒のアルコール度数÷2」とされ、マイナス20度の冷蔵ができる設備での貯蔵が必要となった。



新たな設備を導入した超低温貯蔵庫

事業概要

清酒の製造過程において、压榨から通常は1回目の加熱処理を行うが、今回の場合、压榨したばかりの品質をできる限りそのまま保存するために、压榨した清酒を酸素に触れる機会を少なくしようと、タンクに貯蔵するのではなく、直接びんに詰めた。压榨機械から出てきた清酒ができるだけ短時間のうちに低温でびん詰めされることが、「芳香」と「酵母がアルコールと同時に生成する天然の炭酸ガス」を逃さないことになる。

生の清酒を常温もしくは低温に保蔵した場合、二次的な発酵がびんの中で進む。酵素活性により雑味が発生したり、生老ね（なまひね）という現象が起きて嫌な香りが出てきたりする。それらの現象を避けるため、熟成させないという目的のもと、出荷までは凍る直前の温度帯（氷点）での超低温貯蔵を行い、生原酒のまま出荷することになる。

超低温貯蔵設備を導入し、「搾りたて生酒」を1カ月間の超低温貯蔵酒と常温保存酒それぞれに

ついて分析検査、官能検査を実施して比較した。その結果、超低温貯蔵酒は、常温保存酒に比べて、品質の劣化がほぼ認められなかったため、製品化につながった。貯蔵庫には一升瓶3920本を貯蔵できる。



風味劣化が極めて少ない超低温貯蔵による「百春純米無ろ過生原酒」(720ml)

事業成果

本事業により、清酒の発酵過程における酵母が排出する炭酸ガスがそのまま瓶詰めされた、これまでにない新鮮で清涼感のある清酒を、年間通じて消費者に届けることが可能となった。また、生原酒でありながら、压榨後に発生する清酒の発酵、雑味の発生を抑制し、老ね香や火落ち菌の発生など、様々な劣化から清酒を守ることができた。さらに、酵母が生み出す天然の炭酸ガスが入った新しい味わいの清酒を提供することになり、清酒の需要拡大、日本の食文化の新しい評価につながることを期待できる。

成果の活用状況 (補助事業実施後の取り組み)

冬季に醸造した日本酒を生のまま、超低温貯蔵庫に貯蔵することにより、造りのシーズン以外でも生のフレッシュさを残した日本酒を販売することができている。今後、新しいブランドを確立し、日本の食文化の可能性を追求していきたい。また、美濃市には観光名所「うだつの上がる町」があり、ユネスコの無形文化遺産である本美濃紙の産地でもある。日本酒を楽しんだり、酒蔵を訪れたりする外国人観光客も増えており、「酒蔵ツーリズム」が実現されるように努力し、外国人客にもアプローチをかけていきたい。



小坂酒造場のある美濃市のうだつの上がる町並み

ものづくり
技術

試作開発

設備投資

事業計画名

大気圧ドライブプロセスにてフッ素樹脂の高密着化を実現する表面処理の技術開発

熱ダメージ無しで高純度シリカ粒子膜を形成し、 最難密着材料の高密度化をかなえる新技術を開発

概要 大気圧下・簡単操作・低価格なドライブプロセスであるにもかかわらず、高性能な表面改質処理を量産化可能とする生産技術を確立

本事業への取り組みの経緯

近年、自動車・家電・医療・航空機等の先端産業界では、樹脂やゴム素材の新機能・高性能化が進む中、要求される密着強度の確保が難しく、前処理工程の複雑化・コスト高が問題となっている。中でもフッ素樹脂は、素材利用のニーズが高いにも関わらず、加飾（塗装・印刷・コーティング）や接着工程において、広く普及している表面処理では高密着性が得られず、低価格化、生産性向上、環境改善につながる表面改質処理の技術開発が求められていた。

これに対し当社では、特殊改質剤があらかじめ混合された燃焼ガスを燃焼させ、被処理素材の表面に火炎を数秒間吹き付けることにより、素材表面に高純度シリカで親水性の高い官能基薄膜をナノレベルで形成する、独自の低温フレーム溶射技

術を開発。しかしながら、最難密着性材料であるフッ素樹脂やETFEに対しては、密着性をほとんど向上できなかった。

そこで本事業では、低温フレーム溶射処理方法と同様に、大気圧下・簡単操作・低価格なドライブプロセスで、フッ素樹脂の表面を高密着化させ、量産化を可能とする生産技術の構築を目指した。

事業概要

フッ素樹脂に対し、当社既存の低温フレーム溶射処理装置と、新規導入するプラズマ装置による複合化した大気圧ドライブプロセス処理を実施。表面分析や濡れ性（水接触角）・テープ剥離試験等の密着性に関する調査・評価を行った。またプラズマ処理装置、塗布装置や治具部品設計用3Dソリッドモデラ等を導入し、プラズマ処理の自動化を図るとともに、表面改質処理装置（大気圧プラ



名古屋市工業技術グランプリでは、20年度名古屋市工業研究所長賞、21年度名古屋市長賞を受賞



FT-IRによるフッ素樹脂の表面分析を行う赤外分光光度計



代表取締役 小島 重威

【生産用機械器具製造業】 **タイムオートマシン株式会社**

〒501-3256 関市市3丁目42-1

TEL.0575-23-4585 FAX.0575-23-4586

設立/平成16年9月1日 資本金/2,000万円 従業員数/12人

http://www.time-auto.jp e-mail/info@time-auto.co.jp

企業概要

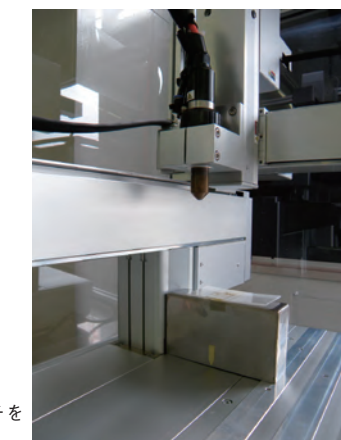
ガス・水のバルブを製造するタイム技研(株)で長年培ったノウハウを活かし、自動組立機・検査機等の開発・製造を行う企業として設立。省力化・省人化を実現するオーダーメイドの自動組立機を提案しながら、素材への印刷・塗装等の下処理として、親水性を高め難接着基材の密着性改善に大きな効果を発揮する、画期的な表面改質技術を提案。最新技術で、お客様の生産性向上と快適な職場づくりをサポートしている。



剥離力を測定する引張試験機



プラズマ塗布装置



プラズマトーチを塗布装置に固定

ズマ装置)の新規導入だけでなく、表面改質面の表面分析や特性試験等を行う装置・機器を導入。当社単独で調査・評価を可能とするインフラづくりも行った。

事業成果

本事業では、達成指標を密着に寄与する代表特性値である接触角（親水性パラメータ）と剥離力（密着性パラメータ）の2点に絞り、表面改質効果の有無を見極めたところ、未処理と比較して接触角減-20度以上、剥離力上昇1.5倍以上という、技術目標を達成した。これにより、フッ素樹脂の親水性及び密着性をアップさせる大気圧ドライブプロセスにおける大気圧プラズマ処理の最適条件を見出すことができた。

また、大気圧ドライブプロセスの前処理である大気圧プラズマ処理を自動運転できるよう、導入した塗布装置とプラズマ装置を組み付け、プラズマ塗布装置を試作開発した。

事業の活用状況 (補助事業実施後の取り組み)

現在は、さらに量産化に向けた技術開発と市場ニーズの把握・マーケティングを推し進めている。特に東海地区は自動車部品メーカーが多く、自動車は重量のある金属部品を樹脂・ゴム素材に切り替え、軽量化とともに燃費向上を目指す流れにある。素材によっては接着や印刷がしにくいものもあり、こうした表面処理技術へのニーズは高まってくると考えられる。この技術を扱っている企業は日本でも数社に留まっており、今後は展示会等を活用しながら、悩みを抱えているユーザーにアプローチをかけていきたい。

ものづくり
技術

設備投資

事業計画名

今までにない和風の柄を施した、日本文化を発信できる木箱の研究開発

木箱に蒔絵をはじめとした和柄を施し、 付加価値を高めた製品を商品化

概要 木箱に蒔絵柄等を施して日本独自の価値観を創出するため、UVインクジェットプリンターを導入し、木箱へのダイレクトプリント化を実施

本事業への取り組みの経緯

ニーズに合わせた木箱を製造・販売している当社では、既存顧客から海外向けの商品に対し、和の趣を取り入れ高級感を持たせたアピール力の高い木箱が欲しいとの要望を受け、浮世絵や美人画などをモチーフにした市販の蒔絵シールを貼った木箱や、箱自体を和紙で包んだカラフルな木箱の製作を行っていた。しかし、どちらも仕入れ・加工価格における不採算性が課題となり、商品化を断念せざるを得なかった。

そこで本事業では、蒔絵柄等を施した木箱や、その技術によって自社オリジナル製品の製造・販売を行う新事業の立ち上げを見据え、その生産体制構築に向けた設備導入と技術の確立を目指した。

事業概要

本事業では、木箱に直接印刷が可能なUVインクジェットプリンターを導入。実際に素材に対して、目的に合ったプリントを施すための面付け方法等を検証した。また、鮮明にプリントができる素材探しや、平面だけでなく高さのあるものへの印刷、蓋から側面へとつながるデザインの印刷、事前にUVインクジェットプリンターにて白インク+プライマー（塗料接着剤）をプリント後、箔

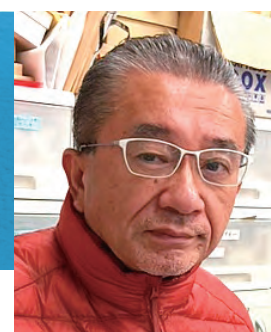


UVインクジェットプリンター



高さのある箱の蓋上部への印刷を検証

を施す箔印刷等、試作品の開発を通して、商品化に向けた多様な印刷が可能かどうかの検証も行った。



代表取締役 八木 勇達

【木材・木製品製造業（家具を除く）】 株式会社八木

〒507-0004 多治見市小名田町1丁目49番地

TEL.0572-22-3040 FAX.0572-22-3080

設立/昭和23年4月1日 資本金/2,000万円 従業員数/29人
http://www.yagi-kibako.com e-mail/yagi@yagi-kibako.com

企業概要

陶器や漆器を入れる木箱から始まり、価値あるものを木箱に納めるといふ、独自の美意識・日本文化伝承の一翼を担いながら、お節箱などを中心に、優れた木製品を製造。さらに木箱だけでなく、木を用いた幅広い製品をオリジナルで製造・販売するため、自社ブランド「和bi匠」を立ち上げ、伝統の技と創造力を駆使し、木製品の可能性を広げる新たな商品の開発に努めている。

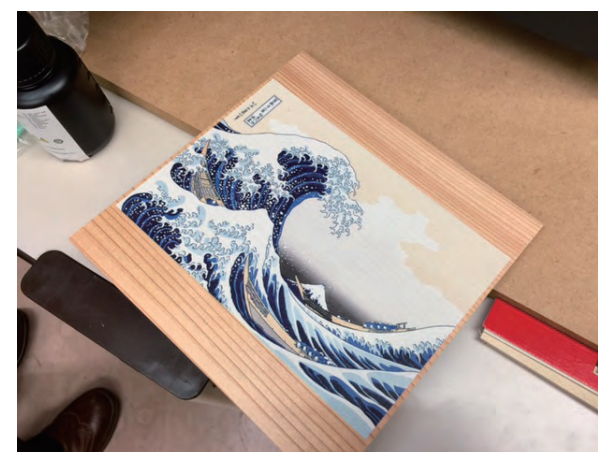
従来製品に比べ、蒔絵シールと同等のものを1つ当たり4.2円に、和紙貼付けと同様のものが86円で製作可能となり、高付加価値商品をより簡易かつ安価に創作できるようになった。

事業の活用状況（補助事業実施後の取り組み）

創業以来、国内木材（特に東濃地域のスギ材やヒノキ材）を材料とした木製品を製造してきたが、品質のよい製品づくりに加え、導入したプリンターを駆使し、新たな付加価値を兼ね備えた商品を国内・海外に発信していく。折しも3年後には東京オリンピック開催を控え、外国人旅行者も増加傾向にある現況を踏まえ、早急に蒔絵小箱等の新製品を商品化し、市場に出していきたいと考えている。

また本事業により、今まで受注を主としてきた業態に加え、当社主導の商品販売で新たな売上を生み出す可能性を高めることができた。デザインを付加することで、同業他社との差別化を図り、新たなユーザー獲得に努める。

さらに本事業後、タイルの生産地である多治見のタイル業者から、同技術を使って和柄を施したタイルが作れないかとの提案があった。現在、サンプル及び小ロットで対応できる製品化に向けて動き出しており、木製品の枠を超えた新商品の展開にも意欲的に取り組んでいる。



白松材に浮世絵の図案を印刷



蓋から側面につながるデザイン

事業成果

UVインクジェットプリンターの購入により、製品へのダイレクトプリント化が実現した。これにより、1枚当たり250円の蒔絵シールを用いたり、和紙代・和紙貼付賃だけで1,120円かかった

トプランナー基準効率三相誘導電動機（電線挿入機の導入）



代表取締役 村井 勝実

【電気機械器具製造業】 ムライ機器株式会社

〒509-6472 瑞浪市釜戸町4240-41

TEL/0572-63-2221 FAX/0572-63-2222

設立/昭和45年10月14日 資本金/9,000万円 従業員数/63人

http://www.murakiki.co.jp/ e-mail/info@murakiki.co.jp

企業概要

巻線機導入で作業の効率化を実現 高性能モーターの受注にも迅速に対応

概要 三相モーターの製作にあたり、現場従業員の作業簡略化のため、電線の挿入機を導入。生産能力を向上させ、電線の占有率を高める

本事業への取り組みの経緯

当社は、元々は家庭用の单相モーターを主に製造していたが、单相モーターは効率が悪く、市場も縮小していた。市場の電源事情から单相モーターは大きな出力がなく、1.5キロワット以下だが、三相モーターなら何百キロワットにまで上げられることもあり、需要が高まってきたこともあって、本格的に製造に取り組むことになった。

また、2015年度よりエネルギー使用の合理化に関する法律「省エネ法」のトプランナー基準にて、出力0.75キロワット以上に規制が開始されたことも、三相モーターの製作に力を入れる大きな要因となった。

なお、本事業は設計から製造販売まで全て当社で対応する体制で取り組んだ。

事業概要

当社では、本補助金を活用して平成25年度に鉄心金型を導入しており、今回導入した電線挿入機（巻線機）や成型機といった装置を用いて、トプランナー基準効率三相誘導電動機用固定子を製作することにした。

本事業ではモーターの効率を上げることが課題で、形状や巻線などの質の高さが求められる。手作業による巻線で達成できる電線占有率は68%が限界であり、電線占有率が低いと鉄心幅を短縮できないため、電動機の小型軽量化の障害になっている。そこで、補助金を活用して巻線機等を導



巻線挿入機



導入した巻線挿入機で鉄心に巻線を挿入する直前



巻線挿入機の作業風景



巻線成形機

入し、従業員の負担軽減を目指した。

事業成果

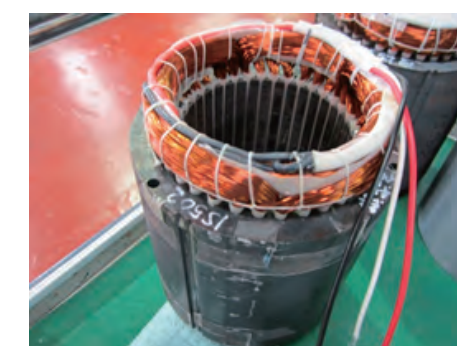
機械導入前は、巻線を従業員が手作業で入れていたこともあり、作業時間が長引いていたが、巻線機を使うことで、1時間近くかかっていた作業をわずか15分ほどで終わることが可能になり、作業効率が大幅に改善された。

また、電線の占有率は、1.5キロワットについては目標値80%相当に対して、実績値83.4%となり目標達成。2.2キロワットは目標値80%相当に対して、実績値78.5%となり、僅かに目標値に届かなかったが、いずれも手巻きの68%から大幅に効果が上がった。

事業の活用状況 （補助事業実施後の取り組み）

本事業により、業界最短の全長で、装置内への組み込みにも最適なモーターを効率的に製造することが可能になったことから、当社では開放型三

相誘導電動機「IE3モータ」の量産生産を行っていく。国内トプランナー基準に対応し、約7%の節電効果、約3倍の長寿命といった耐久性に優れているほか、冷却ファンが無いと、低騒音なものも売れる。手作業だと受注に対応できないこともあったが、本補助金を活用して製造機械を導入したことで、作業の効率化と従業員の負担の軽減にもつながった。今後は拡販活動にも力を入れていく。



固定子完成



製品写真

高性能内径研削盤の導入による切削・研削加工の技術革新と製造革新
(研削代ミニマム化とリードタイム短縮)高性能内径研削盤導入により
研削代のミニマム化とリードタイム短縮を実現

概要

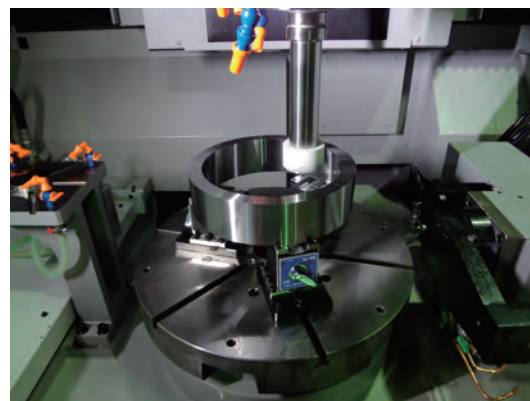
超精密加工及び大径加工に対応する為、高性能内径研削盤を導入し、生産性及び短納期化を図る取り組みを実施。研削代のミニマム化によりリードタイムを短縮し、短納期対応が可能となり、小回りの利く一貫体制の確立に磨きがかかる

本事業への取り組みの経緯

国内の工作機械メーカーを主な取引先として、切削・研削加工により多品種小ロットの工作機械部品、航空機部品を製造している。日本で生産する競争力のある工作機械は、高耐久性、高精度、高出力、短納期生産が要求される。それに伴い、工作機械部品も高精度、短納期生産が要求されている。また、高精度で高出力の安定した性能を出すために、工作機械のビルトインモーターの大型化等により、工作機械部品も大型化している。実際に、大径の引き合いも増加傾向にあり、大径の内端面研削加工を含んだ部品の引き合いは増えている。

しかし、当社で所有している万能型円筒研削盤はφ150mmまでしか加工できないため、φ300mmまで加工可能な高性能内径研削盤の導入が課題となっていた。

参考までに、岐阜県内の一般金属加工業者の研削盤保有割合は、事業者数の6% (46件)。その

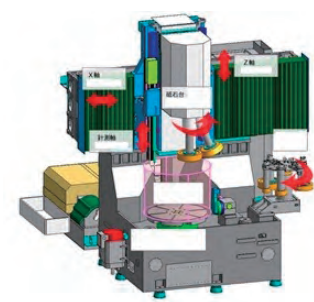


新たに導入した高性能内径研削盤

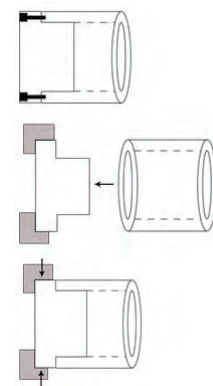
中で、内径研削盤は13% (6件) の保有率となっており、県内の同等性能の機械の納入はわずしかなく、県内の切削加工業者 (旋盤・マシニング) は研削盤を保有している事業者に頼っているのが実状である。

事業概要

これまで内面研削が可能な万能研削盤はあったものの、高精度で大径加工ができないため、新たに高性能内径研削盤を設置し、生産プロセスを強化することを目指した。NC (自動制御) を導入して独自のプログラム化を図ることで、リピート生産や類似部品の加工時のセッティング工数を削減することが可能になる。また、これまでは円筒研削盤で外面を加工した後、脱着して万能研削盤で内面を加工していたため、完成時に芯ずれを起こすことがあったが、高性能内径研削盤では、外面と内面の2軸連続加工ができ、脱着して付け替える手間が省け、芯ずれが無く、



φ300まで加工可能な高性能内径研削盤の全体図



JIS規格による研削代の削減を可能とするため、独自の治具を使用して加工することにより、真円度0.01を実現し、研削代0.1を可能にした



代表取締役 佐藤 三好

【生産用機械器具製造業】 有限会社佐藤鉄工所

〒501-3703 美濃市下河和406-3

TEL.0575-32-2533 FAX.0575-32-2534

設立/昭和63年4月8日 資本金/500万円 従業員数/8人

http://sato-t.jp/ e-mail/sato-t73@ccn4.aitai.ne.jp

企業概要

1972年創業。工作機械メーカーを主要取引先として、工作機械部品をはじめ、航空機部品、治工具、専用機部品加工など、超精密部品加工やアッセンブリー、複雑形状部品といった多品種小ロットの機械部品を切削・研削加工により製造している。海外生産が進む中で「ハイクオリティ・ロープライス・ハイスピード」を掲げ、安定したメイドインジャパン部品の供給を追求している。

研削時間も8分から5分へと大幅に短縮できる。

またφ180mm以上の製品に対して、JIS規格による研削代の削減を可能とするため、独自の治具を使用して切削加工することにより真円度0.01を実現し、研削代0.1を可能とする。研削代のミニマム化について更に研削代0.05を目指すには要求寸法精度±0.01を実現しなければならず、独自の生産管理システムにより切削加工における材質、加工径、治具、加工条件をデータベース化して必要となる情報の構築を行った。

事業成果

旋盤から研削加工までの仕事は研削代のミニマム化により、リードタイムを短縮し、短納期対応が可能となった。また、加工可能径をφ150mmからφ300mmに大径化したことにより、それまで外注先に依存していたφ150mm以上の研削加工も自社で可能になった。

小さい間隔で起こる表面のデコボコ (粗さ) を示す面粗度は、今まで1.6s (0.0016) だったものを、水圧シリンダ内面や精密ゲージ、高回転軸など精密な仕上げ面が要求される0.7sまで高性能内径研削盤のみで仕上げられ、効率化することができた。また、研削代は0.3mmからミニマム化を図り、

仕様	今回	
	従来	今回
仕 様	汎用機(手動)	NC機(自動)
工 法	鑽石製品中心より約40mmスライドさせ 内径研削	鑽石製品中心より約25mmスライドさせ 内径研削
表面粗さ	1.57μ(実績値)	0.7μ(仕様値)
鑽石の大きさ	φ20	φ50
鑽石の外径の径	φ12	φ30
総取り	7分	(予選研削) 4分
研削研削(加工)	10分	4分
ドレッシング	3分	30秒
【内*1】 工数計	20分	8分30秒
コスト(円)	1,320	(予選コスト) 264

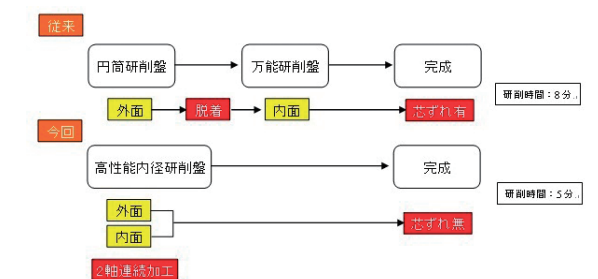
NC (自動) を導入して独自のプログラム化を図ることで、リピート生産や類似部品の加工時のセッティング工数を削減することが可能になった

0.05mmまで行えるようになり、同芯度0.01mmを0.003mmに高精度、NC自動制御により加工時間が35%減の高速加工ができるようになった。

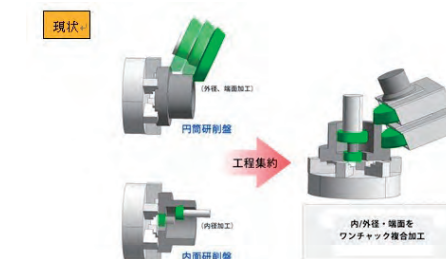
これらにより、切削・研削加工技術の複合による生産性及び短納期化を実現することができ、小回りの利く一環生産体制の確立に磨きがかかり、受注を増やすことが可能になった。

成果の活用状況 (補助事業実施後の取り組み)

今後、この成果を活用して研削加工を事業化し、収益拡大を目指したい。また、平成29年度には、機械部品のテーパ加工の高精度化のため、0.0001度の角度をNC制御で設定できるCNC内面研削盤を導入し、現在テストを行っている。これまで培ってきた研削技術により、生産プロセスを改善し、短納期・低コストで加工を実現することで、競争力強化につなげ、受注の拡大を図っていききたい。



外面と内面の2軸連続加工ができるため、芯ずれがなく、研削時間も大幅に短縮した



2軸連続加工の構造

革新的
サービス

設備投資

事業計画名

産廃酒粕からSHO-CHU開発！酒蔵来訪客・インバウンド客から国内・海外へ発信！



代表取締役 渡邊 久憲

【飲料・たばこ・飼料製造業】 有限会社渡辺酒造店

〒509-4234 飛騨市古川町老之町7番7号

TEL.0577-73-2347 FAX.0577-57-7334

設立/昭和29年9月15日 資本金/500万円 従業員数/40人
http://www.sake-hourai.co.jp/ e-mail/ota@sake-hourai.co.jp

企業概要

日本酒の副産物から革新的な焼酎を製造

概要

国内外の観光客に向けて新サービスを構築するため、マイクロ波加熱酒粕減圧装置を導入し、産廃となっている酒粕を活用した香りの高いフルーティーなカストリ焼酎の開発に成功

本事業への取り組みの経緯

消費者の日本酒離れで苦境にあえぐ清酒業界において、国内外の日本酒コンクールで最高賞を多数受賞するなど、優れた品質に加え、積極的な情報発信と顧客との直接取引を増やすなど工夫を凝らし、過去10年で4億円から10億円へと毎年右肩上がりですべて売上を伸ばしてきた。しかし、清酒の生産が拡大する一方、同時に副産物である酒粕も大量に発生し、二次利用と手作業に頼っている酒粕の処理販売のプロセスの革新が大きな課題となっていた。

酒粕はこれまで板粕や漬粕、わさび漬、奈良漬などに利用され、酒粕ラーメンや飛騨牛酒粕漬などの商品化も進めてきたが、それでも年間20トン近くが残ってしまい、産業廃棄物となっていた。数年後には50トンの余剰な酒粕が出てくるのが予測され、産廃として処分すると費用も膨大な額になることから、この課題を解決す



年間20トン近く残ってしまう酒粕

るために酒粕を原料とする焼酎の製造を進めることにした。

事業概要

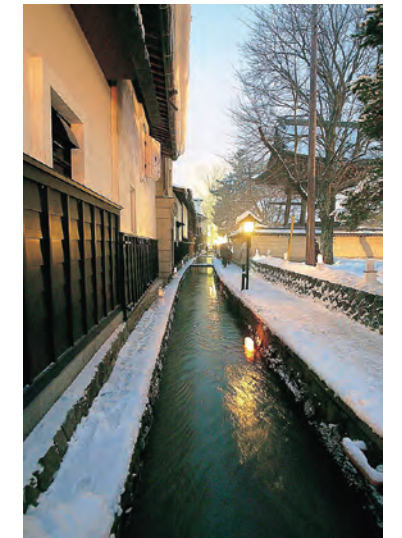
設備投資に踏み切れない造り酒屋が多い中で、名古屋市の醸造機器メーカーからマイクロ波加熱酒粕減圧装置を導入。ポイラーが不要の一体型減圧蒸留機で、減圧下で高熱のマイクロ波によって酒粕を精製する。もろみ中の香気成分は酒粕に吸着されるという事実から、酒粕を低温蒸留することで、低沸点の芳香性の高いエステルを多く含んだ焼酎を得ることができる。開発チームは数十回にわたる試験運転とサンプリング測定を行い、計12トンの酒粕を投入し、1565リットルのカストリ焼酎を抽出した。訪れる観光客らに試飲アンケート調査を行い、味・香りともに高評価を得たことから、国内外の観光客向けに満足度の高いカストリ焼酎を提供できる体制が整った。



新たに導入した
マイクロ波加熱酒粕減圧装置



酒粕を低温蒸留することで、低沸点の芳香性の高い焼酎が得られる



商品化に成功した「飛騨蓬菜 蔵元の隠し焼酎」。日本酒の香りが残るフルーティーな焼酎に仕上がった

ともに、これまで廃棄処分をせざるを得なかった酒粕は、マイクロ波加熱酒粕減圧装置により、熱でアルコールが蒸発するため、アルコール成分を含まない焼酎粕として、飛騨牛の飼料などにも有効活用されている。

成果の活用状況 (補助事業実施後の取り組み)

マイクロ波加熱酒粕減圧装置の生産転用をした後に2期目のカストリ焼酎の製造を行い、新商品「飛騨蓬菜 (ほうらい) 蔵元の隠し焼酎」として販売を始めている。また、東京オリンピックが開催される2020年に創業150周年の節目の年となるため、木樽で長期熟成させたものを新商品化し、高付加価値のある記念酒 (古酒) としての販売も予定している。

その他、新サービスの効率的展開を図るため、平成28年10月には物流センターを完成させ、商品の注文や販売サポートなど、様々なお問い合わせ窓口の一本化も行った。

事業成果

産廃となっている酒粕を付加価値のある商品に作り変え、国内外の観光客へ商品を発信してブランド力を高めていくことにより、地域の集客力を強化でき、持続的に飛騨古川に貢献していくことが可能となった。

「日本酒の香り残るフルーティーな焼酎に仕上げ、刺身などの魚介類に合う」と飛騨古川を訪れる観光客からも好評である。また、台湾や中国からの観光客にも人気が、20歳代から40歳代の年齢層からの評判も良い。さらに売上の増加と



1870年に創業した渡辺酒造店

個別部分貼りタイルパネルの生産方式の確立による採用率向上

1棟ごとに異なる配置のタイルパネルを量産化し、
高い施工性とデザイン性を両立

概要

必要な部分のみタイルを接着した部分貼りタイルパネルの量産化方式を確立するため、1枚ごとに多様な組み合わせが可能な装置（部分貼りタイルパネル生産設備）を開発し、生産ラインを構築

本事業への取り組みの経緯

近年、戸建て住宅の外壁には、従来のサイディングボードに高級感やメンテナンス性を高めて付加価値を持たせたタイルを使用した、タイルパネルを用いて施工するケースが増加している。従来は、職人がタイルそのものを外壁に貼り付けていたが、職人の減少等の理由から、当社では誰でも貼ることができる省施工型のタイルパネルを生産。大手ハウスメーカーに向けて商品化を進めてきた。

しかし、外壁用タイルパネルは、1棟1棟異なるデザインの屋根や窓部分の形状に合わせ、専用工具でタイルごとカットしなければならず、現場での加工に手間がかかり、本来の省施工性をスポイルさせていた。その点で、メーカー側も関心が

ありつつも、なかなか採用に結びつかない現状があった。

そこで本事業では、予め必要なタイルパネルのデータを入手し、必要な部分のみにタイルを接着した部分貼りパネルをつくることで、ベース部分のみのカットで加工性がアップし、本来の省施工性を取り戻すと考え、様々なパターンのタイルパネルに対応できる生産方式の確立を目指すこととした。

事業概要

本事業では、従来のタイルパネルの欠点であった、現場での施工作业時における加工負荷の軽減と、自由度をもたらす商品の提供を目指し、何枚の組み合わせになってもタイルを吸着・移載が可能なオリジナル移載機を開発。また社内の各部署



オリジナルで開発した
タイル移載・貼り付け装置



代表取締役社長 伊藤 洋二

【業種・土石製品製造業】 株式会社アイコットリョウワ

〒507-0068 多治見市大藪町1989番地の5

TEL.0572-27-6161 FAX.0572-29-4028

設立/昭和62年9月26日 資本金/3,000万円 従業員数/114人

http://www.ic-ryowa.com

企業概要

1972（昭和47）年に設立されたリョウワ工業株式会社が起源。外装モザイクタイル、床タイル、舗装用タイル、透水性セラミックブロックなど、街や住まいづくりに欠かせない建材タイルの日本最大メーカー。社員の創意工夫により、景観との調和と環境に配慮した安心・安全な建築材や景観材を数多く生み出し、国内はもとより海外でも広く採用されている。原料調達から製品出荷までの一貫生産体制をとっていることも強み。

から要望を吸い上げ、オフラインPCで作成したレイアウトデータを装置へ転送する、ソフトウェアを同時に開発した。導入後はオペレーションを確認し、10段×8列、14段×12列等、様々な組み合わせにおけるタクトタイムを算出するなど検証を重ねて生産方式を確立した。

事業成果

これまでは、タイルパネル2棟分を1日で作っており、その過程で特殊な配置のパネルは2割を占めていた。それを手作業で貼り付けると、本来、1日に20~30枚が限界だったが、本事業では、「パネル1枚ごとにタイル接着位置が異なる部分貼りタイルパネルの量産化生産方式の確立」に向けて目標としていた、「タイル100枚を144secで貼り付ける」ことに成功。10段×8列のパネルについては、従来の3分の2に時間を短縮できたほか、最大サイズである14段×12列についても、本来1日に必要な生産数量である200枚の生産が可能



移載機による実際のタイル貼り付け結果

となった。

また、オフラインPCでレイアウトデータを作ることによって、作業員1人が装置に直接インプットするよりも、2重3重のチェックが可能になり、短時間で多量に、リクエスト通りの配置で、ミスを削減するという、いくつかの課題を解決するに至った。

事業の活用状況（補助事業実施後の取り組み）

このタイルパネルは、当初ハウスメーカー3社に向けて開発された商品だったが、今回、個別部分貼りタイルパネルの生産方式が確立したことで、その3社からはラインナップ追加のリクエストも寄せられており、現在商談を進めている。また、本商品を見た新規のハウスメーカー数社も興味を示しており、実際に商談も開始されている。このようなことから、今後の受注増に期待が持てる状況である。



1棟1棟の窓位置などに合わせて、パソコンで貼り付けを指示するレイアウトデータを作成

平成26年度補正ものづくり・商業・サービス革新補助金

第1次公募 採択先一覧

(順不同)

申請者名称	事業計画 (30字程度)
安藤鉄工株式会社	大型産業用ロボット減速機部品の製造に対応する為の大型マシニングセンタの導入
玉泉堂酒造株式会社	びん内熟成のための低温貯蔵環境制御技術の構築
大東亜窯業株式会社	陶磁器製造で要因管理による品質を工程で作りこむ工法への革新
中部電気工業株式会社	小規模工事に特化した事業形態での1.0m延線車の活用による差別化検証
日研株式会社	易分散機能を有する複合酸化チタン顔料の生産プロセスの強化
有限会社和幸	岐阜県産淡水魚の前処理加工技術の高度化による品質向上と低コスト化の両立
株式会社東海メディカルプロダクツ	高機能チューブを構造体としたカテーテルの開発
株式会社黒田製作所	長寿命化・ハイサイクル化を実現するプラスチック成形用大型金型の試作開発
田内産業株式会社	当社の技術力を活用した、施設に設置される木製大型升器市場への新規参入
株式会社タナック	高機能医療パーツ・生体モデル開発に伴う、医療従事者の官能評価の数値化体制の構築
美濃包材株式会社	分割プレスと連続プレス成形を利用した初期費用の低減と納期短縮
株式会社コーケン社	高機能、低コスト化の両立が可能な精密冷間鍛造加工による海外製品の国産化及び量産事業
株式会社イーエスピー企画	水素エネルギー社会に必要な高速応答・高精度水素濃度測定モジュールの開発
株式会社モールデック	車輪ユニット脱着式マルチユニットトレーラーのレンタル・販売事業
株式会社ダイニチ	米国企業向け光スイッチ構成部品の微細穴加工技術の開発及び量産対応
有限会社エドランド工業	革新的自由曲面研磨技術及びハイブリッド研磨技術による立体的超硬刃物の開発
株式会社岡本	多品種少量・複雑形状部品の生産工程を大幅短縮する革新的検査システムの開発
各務原航空機器株式会社	イーサネット対応型航空機用ワイヤーハーネス自動回路試験設備の開発
有限会社アルファ工房	先進医療分野事業の拡大に向けたCAD/CAM設備等の強化
株式会社ハシマシート工業	高周波ウェルダーを導入した工場騒音対策製品の開発
株式会社加藤製作所	CO2排出量低減を実現する高圧燃料インジェクターホルダーの試作開発
有限会社ツールテック	グローバルでオンリーワンを目指す精密金属加工の検査工程の充実
株式会社日生化学工業所	品質保証の強化による日本メーカー唯一の医療品添加物・滑沢剤の販売拡大戦略
株式会社サンクラフト	ピーラー、パン切りナイフの品質を左右する熟練職人の研削刃付け技術の承継
ヤマガタヤ産業株式会社	無垢一枚板販売における顧客サービス向上のためのシステムおよびアプリケーションの開発
株式会社アプリコア	無人航空機による高精度な写真計測の実現と測量業務の革新的技術の構築
有限会社メイユー	複雑な形状を有するダイカスト自動車部品加工の高精度・多品種・低コスト生産を可能とする高精度マシニングセンターの導入
義春刃物株式会社	彫刻刀の刃先対応型3次元NC研削機の導入による製法開発

一二三興業株式会社	新生産ライン構築によるQCDの向上と新製品の開発・生産による市場の拡大
折長段ボール株式会社	なぜなかったのか？ オリジナル段ボールケース 夢の特急納品！
株式会社アイ・アール・テクノセンター	地域ネットワークを活用した在宅介護向け見守りロボットシステム製品化開発
岩崎模型製造株式会社	食品サンプルの立体造形技術を飛躍させる3Dスキャナ等のハイテク機器の導入
株式会社ミノグループ	低価格で導電特性・基材密着性を両立した革新的導電性ペーストの開発
株式会社共栄製作所	世界初！ CAD/CAM不要、金型レス 3D スキャニング・コッピングマシンの実用化！
有限会社佐藤鉄工所	高性能内径研削盤の導入による切削・研削加工の技術革新と製造革新（研削代ミニマム化とリードタイム短縮）
東海非破壊検査株式会社	検査の枠を超えた総合的な非破壊検査の提供と社会インフラ長寿命化への貢献
株式会社堀プラスチック製作所	高精度電動射出成形機の導入による難加工材成形（スーパーエンブラ）技術獲得
平和メディック株式会社	多種少量生産に対応した「新形状綿棒」の高効率製造ラインの構築
株式会社大野ナイフ製作所	『低環境負荷な最新型炭化水素系洗浄装置の導入による環境改善』
岐阜プラスチック工業株式会社	熱可塑性樹脂中空板材 と金属板材の複合サンドイッチボードにおける端末処理技術の開発及び技術確立
株式会社山源梶田商店	3Dプリンタ及びUVインクジェットプリンタ導入による試作開発及び小ロット生産体制の構築
河合石灰工業株式会社	電子基板等の放熱部材に用いる高熱伝導無機フィラー製造装置の導入及び量産工法の確立
株式会社日本パーツ製作所	検査測定工程の高度化による次世代ディーゼルエンジン部品加工の高品質・短納期・生産性向上の実現
徳田工業株式会社	革新的生産システムによる感性価値が高く操作性に優れた医療用酸素マスクの開発
株式会社東海パウデックス	ガスアトマイズ法による金属積層用粉末の試作開発
シーエムシー技術開発株式会社	レアアース混合物からのDyの低コスト分離精製装置の実用化事業
株式会社丸治コンクリート工業所	道路の中央分離帯を移動可能にした製品（GUブロック）を製造する。
彩生技研株式会社	高機能繊維炭製造装置の事業化技術開発
株式会社キュルノンチュエ	新開発商品ジビエ（仏：Gibier）生ハムとソーセージの開発と商品化
株式会社八木	今までにない和風の柄を施した、日本文化を発信できる木箱の研究開発
株式会社豆の匠中島豆腐	高濃度豆乳を活用した豆腐等加工商品の開発・製造・販売事業
株式会社ヒビ	土木構造用新材料ハイブリッドFRP開発のための成形用金型及び精密万能試験機の導入
サンスリー株式会社	IOT時代に向けた大型OAフロア床材の試作開発
ムライ機器株式会社	トッランナー基準効率三相誘導電動機（電線挿入機の導入）
株式会社太陽金属工業	環境対応エンジン燃料噴射系コア部品製造のためのより高度な加工技術確立
株式会社川瀬樹脂工業	北海道、東北のホタテガイ養殖を支援する「ロープ収納装置」の試作開発
株式会社深山	繊細な質感を持ち、量産が難しい窯変釉薬を使用した飲食器の品質安定化と量産化の実現
岡川縫製株式会社	通信CAD・CAMを活用した、難素材裁断の実現及びQ・D・C向上による販路拡大
日本泉酒造株式会社	夏の搾りたて大吟醸製造のための環境調整技術の高度化計画

余語匠株式会社	焼成前のセラミックス製品のハンドリング技術の開発
長谷川刃物株式会社	最新認識技術を搭載した設備を用いて製造するハサミの新しい締結方法の開発
株式会社泉屋物産店	鮎加工品事業所の産業観光化と新商品開発事業
東邦金属熱錬工業株式会社	レーザー装置と金属等粉末供給装置および噴射ノズルを用いた肉盛技術の確立
高島衛生工業有限会社	ごみ積替え施設でのシステム導入による処理の適正化と効率化
株式会社インフォファーム	人脈情報を活用したこれまでに無い画期的な営業支援サービスの提供
大塚高分子工業株式会社	ポリマー重合度のオンライン検知システムの構築とそれに基づく高品位リサイクル繊維製造事業の確立
富士化学株式会社	水ガラスと人工砂の特異構造形成に基づく量産向け環境対応砂型造型法の開発
大永工業株式会社	高精度 厚板プレス加工の技術開発と、その開発技術の社内運用方法の構築
有限会社タナキ木芸	医療現場等の環境整備要請に応えるR加工木工家具の試作開発
株式会社伸晃	ガラスブロックに対する無機塗料・ベラスコート塗装効率化事業
株式会社アイコトリョウワ	個別部分貼りタイルパネルの生産方式の確立による採用率向上
株式会社小坂酒造場	超低温（清酒の凍結直前温度）貯蔵による風味劣化の極めて少ない清酒の製造
株式会社マル五鐵構	手作業でしかできなかった鋼管の溶接を機械化しコスト削減する取組み
株式会社キタニ	家具職人の匠の技を一部自動加工機で実現し芸術的家具を量産化
丸嘉工業株式会社	燃料電池車（FCV）向け、精密部品の試作開発
アテナ工業株式会社	飲み口が開閉できるフタを有するプラスチック製飲料カップの開発
藤沢工業株式会社	シャープなデザイン・美しいフォルムの製品開発における加工技術の高度化
株式会社理想精密	高機能フィルム成形ノズルにおける品質向上と高効率加工工程による成形ノズルの試作開発
株式会社丸富精工	3次元複雑形状の部品の削り出しによる製品品質の向上及びコストダウン
株式会社プラス	包丁製造工程における分業体制の見直しと「仕上げ作業を行う職人ロボット」の開発
株式会社谷口製陶所	業界初、世界初「再帰性反射タイル」の量産体制の確立
有限会社たかぎ	極薄置き畳の製造による自社ブランドの確立及びちょこっと和室の需要獲得事業
株式会社TNコーポレーション	試作専用設備導入による凸凹のある特殊面状モザイクタイルの試作開発体制を強化し、海外販路拡大を実現する。
株式会社ペテマス	塗装作業の密閉化による生産性の向上
株式会社ナガセインテグレックス	加工精度推定アルゴリズムを利用した測定表示装置の開発と販売
旭ゴム化工株式会社	二輪車向けゴム製品製造におけるバリ仕上げ工程のインライン無人自動化
有限会社BEAM	ファッションの高感性化やユニバーサル化に対応した縫い代レス縫製システムの確立
山口精機工業株式会社	CAM、NCシミュレーションの導入による高度な製品保証体制の確立
株式会社トコロ	紙加工品の試作工程の内製化による営業力の強化
株式会社岩田鉄工所	航空機部品の3D形状測定に纏わる品質保証と測定作業効率化

奥長良川名水株式会社	生体に良い影響を与える次世代高機能性水素水の開発
ワイ・ケー・ピー工業株式会社	プラスチック射出成形業向け生産管理システム導入による生産性向上、短納期化、高品質による競争力強化事業
中島醸造株式会社	発酵から熟成まで一貫した低温管理商品の製造
有限会社早野研工	高性能溶接ロボットと3次元測定機導入による試作部品製作のリードタイム短縮とプロセス強化
有限会社光モールド	リードタイムの劇的な短縮と大型ダイカスト金型メンテナンスにおける画期的な品質保証体制の構築
マルイクレイアンドセラミックス株式会社	セラミック製品の原料製造に係る省エネ及び省資源化への対応
株式会社東伸	リチウムイオン電池の正極および負極材料の金属箔を裁断するための超高精度カッターユニットの開発
有限会社三愛時計店	「ビジョントレーニングシステム」の導入による眼の健康管理サービス機能の強化
株式会社e-パック	一貫生産及び一元管理体制の強化による圧倒的な対応力の構築事業
株式会社ヤクセル	刃物のまち開市の伝統技術を用いたキャラクターグッズの市場投入リードタイム短縮のためのUVインクジェット立体印刷機の導入
恵北建設工業株式会社	高規格水道濾過砂開発及び製造
株式会社ジイプリモ	医療・介護従事者向け衣服の製造・販売
松岡コンクリート工業株式会社	コンクリート製品の製造品質向上のための生産プロセスの革新
株式会社アルアート	省エネ遠赤外線乾燥機を活用した一枚板の製造工程革新事業
関西触媒化学株式会社	リチウムイオン電池正極材原料の革新的製法の実施
レクサス株式会社	航空機産業向けロボット装着用の小型軽量・高トルクの高速加工主軸の試作・開発
株式会社イワビシ	木製品加工機の新規導入による需要拡大事業
カーボンファイバーリサイクル工業株式会社	3Dプリンターによる超精密鋳造法向け細密鋳物砂再生装置の開発
有限会社角野製作所	革新的な睡眠時無呼吸症候群（SAS）治療用装置の試作開発
上田石灰製造株式会社	金属系廃棄物を活用した機能性を付与させた鉄鋼副資材の試作開発
日伸工業株式会社	高性能プレス機の導入による自動車用ABS部品の低コスト化と高品質製品の技術開発
株式会社刃物屋トギノン	レーザー溶接装置の導入による理美容バサミの新たな生産プロセスの開発
株式会社ハナムラ	映像装置付鏡面（GLAS LUCE）を使用した商業施設向け双方向性情報配信事業
ヨツハシ株式会社	新市場参入、小ロット対応のための最新型箔押し機の導入
トーカイサポート株式会社	製造プロセスの強化 工程ライン化で 更なるQCD改善し御客様をサポート。
株式会社パーチ	ダンボール・ハニカムボードの独自ノウハウを活かした自由設計型消臭機能付パーティションの開発（コストダウン）、設備投資
タイムオートマシン株式会社	大気圧ドライブプロセスにてフッ素樹脂の高密着化を実現する表面処理の技術開発
大研化学工業株式会社	新設計粉末成形機導入による長軸誘電体セラミックス製品の量産化技術開発
名古屋合成株式会社	排ガス用酸素センサのフッ素樹脂及びエンジニアリングプラスチックのナノファイバー積層超耐熱膜の試作開発
株式会社ダイワ	クロムフリー化成処理導入による環境配慮型塗装前処理の開発
株式会社名濃エンジニアリング	画像認識付双腕ロボットの革新的ハンドの試作開発及び適用開拓

平成26年度補正ものづくり・商業・サービス革新補助金
第2次公募 採択先一覧

(順不同)

申請者名称	事業計画
株式会社東知	押出機ギヤーポンプ導入による製品品質の向上
有限会社實井メタル	工具製作工程の生産性向上による自動車部品の短納期化、低コスト化の実現
株式会社前田ビーケイ	高精度・高速立形マシニングセンタ導入による高品質金属加工部品の短納期での提供
永井ホールディングス株式会社	ワイヤーカット放電加工機導入による切削角度の向上と納期短縮化への取り組み強化
株式会社村山刀剣	居合刀向け鞘の内製化と本職人製造技術の機械再現化事業
株式会社高倉屋	熟練技術者の加工技術・ノウハウを共有化した高精度の木製圧縮定盤の生産体制の確立
巨鳥鉱山株式会社	砕石出荷ITシステムの構築により、より遠くまで、より迅速に砕石供給を行うサービスの提供
杉浦製陶株式会社	『生産管理システムの導入』による高付加価値タイルの多品種少量生産の効率化
ミソノ刃物株式会社	外注業者が抱える問題をフォローする長期的な工程の維持、体制の構築
株式会社サイエンスネット	分散型クラウドを利用した高セキュリティー在宅医療／訪問看護アプリ開発
大草化学株式会社	圧力充填による革新的な発泡樹脂成形による省資源・省エネ化の実現
株式会社水生活製作所	樹脂素材転換による製品の耐熱・耐圧・耐薬品性の向上
関兼次刃物株式会社	YAG（ヤグ）レーザー溶接機による刃物のハンドルとブレードの溶接技術の革新と商品力の向上
東栄管機株式会社	プラスチック製二重管継手の径サイズ拡大アイテムの試作、商品開発
槌谷工業株式会社	NC研削盤および画像寸法測定器の導入による円筒研磨加工の品質および生産能力の向上
アリッド株式会社	3Dスキャナ・プリンタを活用した歯科医療向けサービスの開発と展開
足立工業株式会社	プロ用理・美容ハサミ製造工程における部品加工の革新的プロセス導入
株式会社田中木工	介護施設のニーズ（軽量化・高いデザイン性）を実現する高度なホゾ加工技術開発事業
株式会社フレンドシップ	付加価値化した壁紙開発による新規市場への展開
株式会社サイキョー山陶苑	3D切削機導入による試作開発体制の構築及び小ロット生産・短納期化と高品質化の両立
恩田工業株式会社	CAE解析技術を活用した最適熱間鍛造方案の確立による環境型中空電磁弁の試作開発
株式会社三栄水栓製作所	非接触操作による水栓器具の製品開発
株式会社ミヤニシ	ファイバーレーザーを利用した多様なマーク加工と小売事業への展開
株式会社鶴飼	CNC旋盤機及び自動材料供給ローダーを導入し自動運転による省人化

株式会社DMテクノス	「NC放電加工機の導入」による特殊アルミ合金用金型等、高付加価値製品への特化推進
株式会社中部製作所	精密工作機械向け超精密長尺ラック歯車の開発とコスト削減対策
有限会社渡辺酒造店	産廃酒粕からSHO-CHU開発！酒蔵来訪客・インパウンド客から国内・海外へ発信！
永田印刷合資会社	印刷工程のQ・C・D向上とパッケージ・シールの画期的な一貫生産体制の構築
もんじゅ歯科	超高齢社会における歯科用CAD・CAMシステムを活用した通院弱者への新しい治療スタイルの提供
岡田技研株式会社	「矩形刃」製造における縦目刃付け仕上げの高精度化と生産性向上
株式会社伊藤精密製作所	難削材部品の無人運転対応型システムの開発
有限会社ハイ・ポジション	立体的な音源の制作と大会場で再現再生する革新的なサービス事業
A-cera	CAD/CAMシステム導入による新素材を使用した歯科技工技術の確立
名北工業株式会社	合金黒皮丸棒の高品質品生産への製法革新
丹羽鑄造株式会社	Mgワイヤー処理法による高品質FCV鑄鉄の製法革新
立風製陶株式会社	高機能で環境保護にもつながる「エッグタイル」等の製造強化事業
株式会社宏栄精機工業	自動車小型オイルポンプ用高精度シャフトの生産供給事業の確立
株式会社西美濃はなのき	国産小麦粉と石臼製法で女性の健康を応援する天然素材パン・洋菓子の販売革新
ヤマカ陶料株式会社	表面平滑度の高い釉薬の試作・開発
兼松木工有限会社	こだわりの洗面化粧台、キッチンを中心としたリフォーム市場への参入
株式会社フタバモデル製作所	CFRP成形品（航空機部品等）の外形トリミングシステムの開発
Y'sTEXTILE	当社技術の写真織物と昇華転写プリントとの融合による市場獲得事業
白扇酒造株式会社	伝統的製法と機械化・白麹を組み合わせた革新的本みりん用焼酎醸造プロセスの実現
ミツル陶石株式会社	「省資源化に対応したタイル・石材等建材の立体的レリーフ製品の開発」事業
株式会社イシュー	企画・デザイン系WEB制作会社向け革新的CMS
鈴木刃物工業株式会社	3次元NC研削機導入による高機能バリ取り、エッジ仕上げ技術の構築
株式会社中央物産	換気ユニット導入によるシール材粘着塗工の生産性向上及び作業環境の改善
サンミール株式会社	国産小麦の製粉性を高めるために分離技術を高度化させる設備投資
株式会社山田製作所	知能ロボットとセンタリング機による、革新的な増産体制の構築
村上製作所有限会社	多品種少量生産工程の改善による短納期と低コスト化による売上拡大事業
株式会社エフアイコーポレイション	製造が困難な自然素材原料を使用した錠剤新成形法の確立による海外市場の販路開拓

株式会社佐竹産業	刃物製造におけるコンピューター制御を用いた最新の研削技術の導入
株式会社ビー・アイ・テック	航空宇宙用複合材料製・心臓外科用・胸部開創器の開発
光洋段ボール株式会社	「新型フォルダグブルー」の導入による不良率低減と生産性向上
関戸機鋼株式会社	自動車の操作性向上のためのステアリング防振用部品の高度な品質保証力強化及び価格競争力向上
日本セキソー株式会社	【短納期・高品質・低価格】を実現する「ダンボールパネル切断機」の開発、導入
株式会社アルナックス	大断面化するアルミ材に対応したQ・C・D向上と競争力強化
株式会社多喜プラスチック	3Dプリンターを活用した高機能シャワーヘッドモデル等の試作開発
奥飛騨酒造株式会社	地元米を使用したアルミ缶入り日本酒の新商品開発による新顧客層開拓
株式会社丸敏陶料所	ストレス負荷栽培装置導入による自社栽培機能性植物の高機能化の実現
株式会社安部日鋼工業	コンクリート製配水池のインフラ総合維持管理システムの開発
森松工業株式会社	シンクロフィードGMAシステムの溶接ロボット導入による溶接の高効率化および耐久性・耐食性を有する接合技術の開発
林金型製作所	高デザイン部品を生み出す金型製造の生産性向上・納期短縮体制の構築
株式会社オイダ製作所	増産要求への対応に向けた高精度加工と工数削減のための設備投資
株式会社ひでぴょん	高品質のコンクリート製品を製造可能な高断熱性養生シートの試作及び量産化
湯浅木工所	加工技術を活かすパネルソー導入による高精度切断で販路拡大を図る
舟山レーザー株式会社	ファイバーレーザー溶接導入による美観・外観に優れた高精度溶接技術の開発
共栄化成株式会社	高比重複合材料の射出成形の可能性
日電精密工業株式会社	ICリードフレームの樹脂密着信頼性向上
株式会社渡辺製作所	成形機構成部品（スクリュー）の外径高精度対応による研磨工程の精度向上
株式会社青山化成	3Dプリンター活用による1点もののオリジナル提灯・メガホン印刷事業
PLANSEED株式会社	3Dレーザーキャナーを活用した生産設備更新業務における新手法の構築
有限会社三進社印刷所	スマートフォンアプリを利用した外出中の認知症高齢者お声かけシステムの開発
HSSエンジニアリング株式会社	新型計量制御装置と攪拌機械導入による土壌固化剤「ドクトール」製造の効率化
下呂化成株式会社	革新的な生産ラインの設置による特殊色製品の低コスト化事業
株式会社柿下木材工業所	3Dターニングマシン導入による高付加価値木製照明器具の試作開発
アピ株式会社	革新的微粉碎装置を用いたエンジニアリングプラスチック類の効率的微粉碎化事業
株式会社サイバーストーク	高齢者向け可聴領域を広げるDSP搭載コンパクトアンプの開発

協和ダンボール株式会社	段ボールを基材とした複合材及び量産化技術の開発
株式会社フクモク	NC加工機の高軸化によるQCD向上を図る、新規顧客開拓事業
長良サイエンス株式会社	質量分析計（LC/MS/MS）による迅速な薬理活性試薬の開発
丸重製紙企業組合	検査装置による高品質の透かし和紙製造を可能にする品質管理向上への取組み
株式会社深見製作所	画像処理に依る外観欠陥検査装置の試作開発
コダマ樹脂工業株式会社	次世代農業機械用燃料タンク開発・設計
株式会社大脇商店	ネオジム磁石スクラップからのレアアース回収処理装置の試作開発
厚生産業株式会社	伝統的発酵食材「米麹」の新規市場開拓のための事業展開
有限会社奥美濃プロデュース	新型ストーブの開発と既存物流システム利用による顧客満足の向上と商圏の拡大
合同会社水都	歯科用CAD/CAM利用による歯科技工業務の効率化と販路拡大
株式会社ギフトク	世界初 植物系ナノファイバーを使用したスピーカー振動板の開発
有限会社和良工業	自動車用マフラーハンガー製造工程改善による短納期化と精度向上事業
株式会社クニカ工業	真空射出成型機導入による生産性向上・不良品削減と特殊形状品の製造を実現
株式会社日興テキスタイル	機能性羊毛素材の新市場を拓くプラチナウールの量産化開発
株式会社巧報社	商品のキャラクターの知名度アップのためグッズへの印刷をして販路拡大を図る事業計画
山喜製陶株式会社	世界市場にも受け入れられる業務用食器の生産体制の確立により、美濃焼の付加価値向上を図る事業
ダイヤ精密株式会社	急拡大する製品需要に対応するための加工機、計測器の導入
株式会社ヌベール	気持ちが伝わる！メッセージ入りギフト菓子が身近に手配出来るサービス事業の構築
株式会社横山製作所	レーザーキャナー型3D測定機を導入して精密切削加工における高速・高度精密測定技術を開発する
株式会社伊藤紙器	試作の効率化と小ロット生産対応のための自動カット機の導入
有限会社桜井ダイカスト工業	部品の大型化・一体化に対応可能なハイサイクル・ダイカスト鋳造法の確立
株式会社下川精工	今迄にない旅行者や若い女性を対象とした高級・小型の携帯用耳掃除器セットの開発と事業化
ノアデンタルクリニック・ホワイトエッセンス	歯科衛生士によるマイクロスコープを活用した革新的な歯肉縁下クリーニングサービスの展開
株式会社ユニドコーポレーション	人と協調する自律搬送台車ロボットの開発
ダイアトップ株式会社	ガイドバー高周波焼入れ機械のNC・デジタル化による新高耐久製品の開発
ユーエスウラサキ株式会社	新規受注獲得のための、押し出し式生産管理方式の確立
株式会社エヌテック	ペットボトル外観検査装置の高精度化・高速化

平成26年度補正 ものづくり・商業・サービス
革新補助金 成果事例集

平成29年12月発行

発行者：岐阜県中小企業団体中央会

岐阜市藪田南5丁目14番53号 OKBふれあい会館9F

TEL058-277-1100

委託先：岐阜新聞社