

令和6年度神奈川県中小企業生産性向上促進事業費補助金

<採択事例>

CASE 7

生産性向上補助金で小型ロール機を導入し、生産性が向上しました！

株式会社 SK テック

事業概要：(業種：製造業)

神奈川県秦野市戸川 33-1

代表取締役：鈴木 康夫さん

【社長より一言】

当社は 1906 年（明治 39 年）創業 119 年の長寿企業です。

現在は金属製品加工を主たる事業として、排気消音器（サイレンサー）や防音エンクロージャーなどの産業用防音装置を製造しています。排気消音器（サイレンサー）は、重機メーカーや発電機メーカー、大手通信インフラ企業など、幅広い企業への導入実績をもつ当社の中核商品です。サイレンサーの設計・製作・販売までを一貫して行い、様々な音に取り組み、独自のサイレンサーを開発する他、騒音に関する各種コンサルティングも行い、住みやすい社会環境づくりに貢献しています。



◆導入した設備

◇曲げ加工付き小型ロール機



◆生産性向上のねらい

自社製品である排気消音器に使用する円筒状のロール管は、年間 4,000 本製作しております。そのうち半数が細いロール管です。現状細いロール管は 2 工程の作業が必要でしたが、今回の補助事業により導入した小型ロール加工機を活用することで 2 工程だった工程を 1 工程に削減できました。これにより年間約 680 時間の削減効果が見込めます。

～✍️神奈川県取材ノート～

(株)SK テック秦野工場で作製されたロール管の大きさに圧倒されました。人が立ったまま入れる位大きな直径のロール管もあれば、直径 245 ミリの細いロール管もあり、商業ビルなど大型施設から小規模施設まで、どんな大きさにも対応した製品をオーダーメイドで作製されていることから、全国1位のシェアを確立されているそうです。

●設備導入前の状況

1枚の板を円筒状に加工する場合、ロール加工機と呼ばれる機械を使用します。直径が大きい製品は大型ロール加工機で作業完結できますが、小径の製品は別にある小型ロール加工機を使用します。端曲げと呼ばれる機能があるロール加工機でないと板の端と端の溶接接合部が真円にならないことから、端曲げは大型ロール加工機で加工をし、真円を作り出すのは別工場にある小型ロール加工機を使用するため、2工程の作業が必要でした。



当社所有の小型ロール機（端曲げ不可）

○設備導入後の状況

今回導入した小型ロール加工機は、これまで大型ロール加工機で行っていた端曲げが1台のみで加工可能となり、工場間の部品移動工程が削減できました。年間生産量の半数に相当する約2,000本の加工を本製品で加工することが可能となり、運搬や加工時間が削減され年間約680時間の削減効果が見込まれます。

◇端曲げ加工も1台で可能に。



◆補助金を申請する前に悩んだ事、大変だったこと

年1回ペースで様々な設備更新を行っており、その際に何度か補助金交付を受けております。今回も申請書を自社で作成して金融機関の助言を受け準備・提出しました。検討している内容を細かく文章化するのに苦労しました。事業計画を作成する際に工夫した点は、現状のボトルネックとなっている工程の改善点を正確に数値化して設備投資による収益化を表しました。

さらに当社が製作する排気消音器（サイレンサー）の今後の市場予測などを盛り込み現実的な事業計画にするように心がけました。

◆補助金を申請してよかった事

設備導入により、従業員の残業が減り作業の効率化が図られ、メリットを実感しております。加えて運搬による事故のリスクも減り、1台の加工機で行えるため傷などの外観品質が向上されました。

◆最後にひとこと！

本事業で導入したロール機以外に、船舶や建設機械等にも設置できる大型ロール加工機などもあるため、ロール加工や騒音などでお困りのことがあれば、当社へお問い合わせください。

