

<石川県地域事務局>
石川県中小企業団体中央会



石川県

令和3年度

ものづくり 補助金

成果事例集

はじめに

2021年の日本経済は、新型コロナウイルスの感染拡大により、宿泊業や観光関連産業などに留まらず幅広い業種に影響があり、景気の停滞に繋がりました。また、経済活動の再開に伴い、一部で持ち直しの動きが見られるものの、依然として先行きは不透明であり、予断を許さない状況は、まだまだ継続しております。今後は「感染拡大防止」と「社会経済活動」の両立に向けた取り組みが続くことが予想されます。

こうしたことから、中小企業・小規模事業者においてはポストコロナを見据えた新しい生活様式に対応した企業活動が求められており、ビジネスモデルや事業を再構築させていくことが重要な課題となっています。

このような状況下、国では、ものづくり・商業・サービス中小企業者の競争力強化を支援し、経済活性化を実現することを目的として、平成 24 年度補正より、いわゆるものづくり補助金を実施してきました。

当会は石川県地域事務局として補助金の募集、取りまとめのみならず、補助事業者の事業遂行を支援させて頂くと共に、2017 年度からは補助事業が終了した事業者に対し、導入した機械装置や試作開発した商品の販路開拓、販売促進に係わる各種の支援活動を行うフォローアップ事業を展開してきました。

この度、フォローアップ事業の一環として、補助事業に取り組んだ事業者の実施内容や成果などを内外に発表し、独自の取り組みを促すことを目的として、特色のある 5 つの事業者を選定し、事例集として取りまとめました。本書が新たなものづくり等に取り組む契機や、技術導入を検討する中小企業・小規模事業者にとって参考になれば幸いです。

最後になりますが、本書作成にあたりご協力いただきました事業者の皆様に深く感謝を申し上げます。

令和 3 年 12 月

＜石川県地域事務局＞
石川県中小企業団体中央会

目次

はじめに

P3	株式会社ダンボールワン （平成26年度補正） 『ユニバーサルデザインパッケージ開発に向けたデザイン技術の高度化』
P5	株式会社ハイディワイナリー （平成26年度補正） 『輪島市門前町産ブドウを原料とした多種多様なワインの製造事業』
P7	谷川醸造株式会社 （平成26年度補正） 『自社仕込み商品の高品質化・新商品開発に向けた製造環境最適化』
P9	株式会社笠間製本印刷 （平成26年度補正） 『通帳等の印刷物製本工程の革新による特許印刷技術の競争優位性の強化』
P11	株式会社タガミ・イーエクス （平成26年度補正） 『建設機械における最新溶接施工技術の I o T 活用による解体機アタッチメントへの展開』

株式会社 ダンボールワン

[業種] ダンボール・梱包材の企画・製造・販売

事業
計画名

ユニバーサルデザインパッケージ開発
に向けたデザイン技術の高度化

◆代表者名 代表取締役 辻 俊宏
◆設立年月日 昭和53年5月4日
◆所在地 〒920-8203
石川県金沢市鞍月4丁目133番地
◆TEL 076-111-1111
◆FAX 076-222-2222
◆URL <https://danballone.com/>
◆E-mail s.maeda@danballone.com
◆従業員数 70人
◆資本金額 50,000千円



CAD/CAM連動カッティングマシン

事業に取り組んだ経緯・背景

当社は大手家電メーカーの下請けとして主に段ボールなど梱包資材の供給を行ってきたが、顧客工場の移転統合などでその方面の需要は厳しい状況下にあった。一方、本事業に取り組む10年ほど前から始めたインターネットによるダンボール販売事業は順調に推移し、当社の売り上げの半分以上を占めるまでになっていた。当社の強みは包装資材における設計力、提案力、デザイン力にあり、ECサイトにおいてその力を存分に発揮するには、さらに極短納期化、小ロット化、低価格化の実現が求められていた。この課題に対応するため、CAD/CAM連動カッティングマシンを導入し、商品開発期間の短縮と、顧客の多様なニーズに応えるデザイン力と設計力のさらなる向上を図った。

事業内容

ダンボールの試作開発～販売は、①形状・寸法・材質等の検討、②木型メーカーに図面データを送り、サンプルの依頼を行う、③サンプルを確認し、形状・寸法に問題ない事を確認する、④確認後に木型の制作の依頼を行う、⑤木型が到着した後に材料を手配し製造を行う、⑥ホームページ上で販売を行う、という手順となる。本事業ではCAD/CAM連動カッティングマシンを導入し、手順①～③を自社内で行うことが可能になった。①については社内で現物を確認出来るようになるので時間をかけず詳細な商品開発を行えるようになった。②と③もそれまでと異なり社内で行えるようになり、更なる時間短縮が可能になった。CAD/CAM連動カッティングマシンの操作習熟訓練に際しては、当社グループ会社で包装資材メーカーの(株)ペー

パーワールドに協力を依頼し取り組みを推進し、設計・開発・試作（現在試作担当は不在）を一元的に管理できる責任者の育成を行った。本事業では試作を繰り返しながら新たな生産方式の確立に取り組んだが、その過程において、災害時等に役立つ「緊急用段ボール式トイレ」や、カッター不要で簡単に開梱できるユニバーサルデザインの「らくらく開封箱」の試作などを行った。

事業の成果

本事業により1点につき最低でも14日以上要していた試作開発期間が、外注先に頼ることなく最短で1日で行うことが出来るようになった。顧客からのオーダー、自社開発を問わず、複雑な形状・デザインの製品開発が可能になり、多様な商品を短期間で市場浸透させることが可能になった。また、カッティングマシンの活用によりプラスチックダンボールの生産も行うようになり、既存分野以外の客先との取引も始まった。



ECサイトの商品例

事業の現在の状況

時代を先取りし本事業に取り組んだことを契機として、現在当社のECサイトは、超多様な商品種・即日見積・極短納期・極小ロット・低価格など、同業・同様サイトに対して圧倒的な優位性を実現している。その結果、ヘビーユーザーだけでなく広範囲に、「お急ぎ、小規模、パーソナル」なユーザーからも大きな支持を得ている。会社自体も本事業に取り組んだ平成27年頃とは大きく様変わりしている。コロナの影響により巣ごもり需要が発生したこともあるが、当時の売上高490百万円であったものが、令和3年7月期には10倍以上の50億円を突破する見込みとなっている。ダンボールのインターネット販売では「売上高」、「受注件数」とも1位であり、4年連続で国内シェア1位の地位を確保している。利用者数を示す「ユーザー数」「レビュー数」「売上高伸び率」も1位で、5冠を達成することもできた。



株式会社ダンボールワン 本社

【得意分野】

段ボール製品の低価格・即日発送

【主要取引先】

ECサイトでの個人・事業者

【商品】

ダンボール箱、包装資材

【代表者からの一言】

全く取り組んだ事もノウハウもなかった成型方法への挑戦を、ものづくり補助金によって後押しをして頂きました。試行錯誤しながら目的の成型法を確立できたことは大きな成果となりました。今後は今回確立した成型方法も含め、永年取り組んできた浄化槽製造のための様々なFRP及びプラスチックの成型・加工技術を、浄化槽以外の自社製品開発ならびに受託生産の請負など事業の拡大に活かしていきたいと考えております。



代表取締役 辻 俊宏

株式会社 ハイディワイナリー

〔業種〕 酒類製造業 飲食サービス業

事業
計画名

輪島市門前町産ブドウを原料とした
多種多様なワインの製造事業

- ◆代表者名 代表取締役 高作 正樹
- ◆設立年月日 平成23年3月22日
- ◆所在地 〒927-2351
石川県輪島市門前町千代31-21番地1
- ◆TEL 0768-42-2622
- ◆FAX 0768-42-2633
- ◆URL <https://heidee-winery.jp/>
- ◆E-mail info@heidee-winery.jp
- ◆従業員数 7人
- ◆資本金額 42,500千円



ぶどう畑



商品（アルバリーニョエキストラブリュット 2019）

事業に取り組んだ経緯・背景

当社は、ブドウを原料とした果実酒（ワイン）を主に製造販売しているが、醸造を開始して日が浅く、他県のワイナリーと比べて未だ大量安定生産とは程遠い状況にあった。当時の課題としては、①需要に対して供給量がまったく間に合っていない現状を打破すべく、醸造過程の中心となる発酵用ステンレスタンクを導入すること、②果実酒の原料となるワイン用ブドウの成分を分析した上で、辛口、甘口、ロゼ、スパークリングといったワイン最終形態をイメージし、そのデータを基に酵母を選択し、発酵温度及び発酵期間の管理を行

える設備をステンレスタンクに備え付けることであった。それらの課題を解決し、「世界農業遺産に指定された能登半島西海岸側における農地のポテンシャルをワインで表現して世界に発信すること」「そのための環境調整及び微生物（酵母）の多様な機能を利用すること」を目的として、事業に取り組んだ。

事業内容

技術的課題は2点存在した。①ワイン製造現場における温度環境を調整し、②ワイン用酵母菌の持つ醗酵機能を高度化することである。目標は、

製造過程において専用醗酵タンクを増やして希少なブドウ品種や新たな酵母菌を使用し、多様なワインを生産することである。当時は糖分を全く残さず、いわゆる辛口ワインのみを製造していたが、温度管理が徹底されている専用発酵タンクの導入により甘口ワインやロゼワイン、特にスパークリングを製造することが可能になり、今後使用する酵母菌を組み合わせた応用的ワイン製造を行えると考えた。

具体的事業内容としては、次の3点に的を絞り実施した。①3000 Lタンクを2基と1000 Lタンクを1基設置し、②各タンクに0.1度単位でコントロールできる温度調節設備を備え付け、③擬似的に軟水及び硬水を各タンク内部に満量入れてタンク外側を流れる温調液で狙い通りの内部温度に変化させた。

事業の成果

擬似的に軟水及び硬水を利用し、ワイン用ブドウを原料とした発酵状態であることを想定、温度管理体制が十分に敷けるかを確認することができた。酵母が発酵している状態であれば、約3週間の発酵期間中に冷却中であっても内部温度が自然的に上昇する場合がある。このような状況において臨機応変に対応できることを、当該機器の使用により事実上証明できた。また、スパークリングワインの製造など極端に温度を低い状態でとどめておかなければならない場合でも、内部温度22度から軟水15度への同期必要時間は31分30秒となり、高品質スパークリングワインの製造を十分に可能にすることが裏付けられた。これにより、酵母の特性を鑑みながら、高機能ステンレスタンクと人的技術力により幅を広げ、商品開発及び生産を行う目途がついた。

事業の現在の状況

製造過程において専用醗酵タンクを増やし、希少なブドウ品種や新たな酵母菌を使用することで、辛口、甘口、ロゼ、スパークリングなどの多様なワインが商品ラインナップに加わった。質の向上による高価格帯ワインを製造することを目的とし、ブドウの産地である輪島市門前町という土地のブランドが底上げされることに重きを置き、事業化を進めている。



ワイナリー及びレストラン

〔得意分野〕

ブドウ栽培・ワイン醸造・販売、
カフェ&レストラン

〔主要取引先〕

業務用酒販店

〔商品〕

ワイン（赤・白・ロゼ・スパークリング）、
ジャム、ぶどうジュース等

〔代表者からの一言〕

—あるがままの自然を受け入れながら、ほどよく人の手を加えることで、「海のそばで生まれたぶどう」の個性をよりよく引き出すこと—これが、私たちのワインづくりへのこだわりです。



代表取締役 高作 正樹

谷川醸造 株式会社

[業種] 食料品製造業

事業
計画名

自社仕込み商品の高品質化・新商品開発
に向けた製造環境最適化

- ◆代表者名 代表取締役 谷川 貴昭
- ◆設立年月日 昭和34年3月31日
- ◆所在地 〒928-0064
石川県輪島市釜屋谷町2-1-1
- ◆TEL 0768-22-0501
- ◆FAX 0768-22-5270
- ◆URL <https://tanigawa-jozo.com>
- ◆E-mail info@tanigawa-jozo.com
- ◆従業員数 8人
- ◆資本金額 13,400千円



商品



醤油麹づくり

事業に取り組んだ経緯・背景

当社は明治38年の創業以降、醤油や味噌、日本酒の醸造業を営んできたが、諸事情により平成7年頃に醤油の仕込みを休止し、平成15年頃に日本酒の製造を廃止した。平成23年より自社仕込み醤油を再開し、地元である能登産を中心とする安心・安全に徹底した醤油を自社開発し、主に石川県外の方に好評をいただいていた。一方、当社の社屋は老朽化が進んでいることに加えて、長期間醸造を行ってこなかったことから、製造環境の整備に取り組む必要があった。そこで本事業では、醤油及び味噌の製造に最適な環境の整備を通じて、大都市を中心とする「自然かつ安心・安全な食に興味を持つ消費者」に対して当社の商品を供給するとともに、一般的に流通していない「生揚げ醤油」の商品化を通じて能登という地域に対する認知度向上を図ることとした。

事業内容

①品質の安定化に向けた室の環境整備

糀の品質安定化及び高品質化に向けて、糀を製造する装置である室の環境を独自仕様にカスタマイズした。具体的には、糀を製造する板の下に槽を設置し、その中に入れた水を温めることで温度及び湿度を確保するとともに、独自の形状にカスタマイズした送風機を設置した。

②一般生菌数の抑制に向けた製造環境整備

一般生菌数の抑制を目的として、新たな濾過機（ダイヤ型多段階式濾過機）を導入した。

③生揚げ醤油の試作開発

生揚げ醤油は菌が生きたままの状態の商品化されるものであり、従来商品と同様にボトリングした場合、瓶内部で菌が繁殖し、膨張・破損する可能性がある。保存方法や賞味期限、容器の材質等といった条件を変えながら、最適な条件を検討した。具体的にはそれぞれの環境下での色や味、香り、菌数について検査することで、生揚げ醤油を商品化するために必要な条件確立に取り組んだ。

事業の成果

①室の環境整備

ステン水槽、パンチング底板、天蓋を設置した改良後の室にて、条件を換えて試作を行ったが、事業実施前よりも温度、湿度の調整を緻密に行うことが可能となった。これにより、糀の生育に対して最適な条件をつくることができ、より安定した品質の麹を製造できるようになった。

②一般生菌数の抑制

導入した濾過機は、粘度のある濁度の高いものや微細なコロイド状の浮遊物細菌酵母の類まで除菌濾過が可能であり、一般生菌数を抑制した高度の清澄を行うことができるようになった。補助事業終了後も濾過方法について試作を重ね、さらに最適な条件を検討している。



醤油蔵内部



醤油蔵外観

事業の現在の状況

当社仕込み商品は、能登の原材料を使用した安心・安全に徹底的にこだわった商品である。本事業を通じて室の環境が整備され、より高品質な糀を製造することができるようだけでなく、販路を開拓する上で課題となっていた衛生面が整備されることで、より多くの方に能登の原材料を使用した商品を食していただくことが可能となった。自社仕込み商品は、特に大都市圏を中心として販路を開拓に取り組んでおり、「安心・安全な食に対して高い関心を持つ子育て世代」を中心として当社の商品を使っていただくことで、収益性の向上を図っている。なお、生揚げ醤油については現在検査等行っており、商品化に向け進めている段階である。

【得意分野】

醤油・味噌の製造販売

【主要取引先】

石川県内のスーパー・食品販売店・酒販店
全国の百貨店・小売店

【商品】

醤油・味噌・だしつゆ・ドレッシング・糀商品

【代表者からの一言】

～ 糀をみらいの食卓へ ～

日本独自の文化である『糀』。自分の子供達に、孫達に、そしてずっとその先へも、糀の文化が届くように、今私たちに出来ることを行っていきたいと思っています。



代表取締役 谷川 貴昭

株式会社 笠間製本印刷

〔業種〕 印刷物の企画・製造・販売

事業
計画名

通帳等の印刷物製本工程の革新による
特許印刷技術の競争優位性の強化

- ◆代表者名 代表取締役社長 田上 裕之
- ◆設立年月日 昭和37年5月1日
- ◆所在地 〒924-0021 石川県白山市竹松町1905番地
- ◆TEL 076-275-9002
- ◆FAX 076-275-9202
- ◆URL <https://www.kasama-jp.com>
- ◆E-mail tagami@kasama-jp.com
- ◆従業員数 76人
- ◆資本金額 50,000千円



連動する「菊全紙折機」、「パンチ搬送装置」

事業に取り組んだ経緯・背景

当社は明治8年の創業以来、預金通帳、小切手・約束手形、預金証書・出資証券、金融機関用伝票、一般印刷物、クリアファイル、ストーンペーパーの印刷を取扱っている。年間約7,200,000冊の生産を行っている主力の預金通帳については、いったん不良を出してしまうと顧客は監督官庁から厳格な指導を受けることから、絶対に不良品の社外流出は避けなければならない。また、不定期ではあるが金融機関や預金に関わる法律改正等があると大量の通帳の刷り直しが発生(1回の発注は10万冊)するため、それを見越した短納期生産体制を構築しておかなければならない。この状況から、約0.98%ある不良品発生への対応が喫緊の課題となっていた。そこで本事業において不良発生の抑制と、それによる短納期化に取り組むこととした。

事業内容

最終製品の不良率低下を目指す上で一番大切なことは、製本における上流工程の不良率抑制、高精度化であった。複数の工程を経て、複数の機械を使用し、複数の人間が携わることで、不良となる要素が多く発生する。通帳の印刷後の製本工程は、①断裁加工、②穴あけ加工、③折り作業、④差し込み作業、⑤ミシン作業、⑥表紙貼り作業、⑦検品・納品となる。このうち、①断裁加工、②穴あけ加工、③折り作業は、それぞれ別の機械で別の人間が行うため、1mm単位での断裁規格とのズレ、所定位置への穴あけ精度ズレ、折り作業での汚れ・曲がり・しわも発生しやすく、品質の非均一性、つまり不良発生につながりやすいことがわかった。そこで本事業では、製本工程におけるこの三つの工程を一工程に集約し、携わる工程、機械を減らすこととした。

導入した機械装置は「菊全紙折機」、「パンチ搬送装置」、で、この二台の機械を一体的に連続して設置し、印刷後の原紙を給紙することで、裁断、穴あけ、折りまでの作業を高精度かつ高速でワンチェックで処理することができるようになった。

事業の成果

機械装置導入後、試運転を経て稼働させ、検証・フィードバックを繰り返しながら、製造に着手、現在に至っている。本事業着手前の製本工程における不良の発生率は0.98%であり、通帳1,000冊あたりの「裁断・穴あけ・折り加工」のリードタイム65分、通帳の納期20日であった。本事業後はそれぞれ0.3%、40分、18日となっており、どの項目も事業着手前の目標値を達成することができた。本事業により製本上流三工程の高精度化・高速化を実現できた結果、金融機関からのより高い要望に応えられるようになるとともに、通帳印刷に余力ができ、多方面からの仕事を受けられるようになった。



預金通帳

事業の現在の状況

一部金融機関においては新規通帳の発行に手数料を課したり、パソコンやスマホなどを使ったデジタル通帳への移行が進むなど、補助事業を実施した平成28年ころとは「預金通帳」に関わる状況が変化しつつある。デジタル化が進展する中で紙の通帳に対する顧客要望は一層厳しくなっているが、補助事業に取り組むことにより得た「製本工程の高精度化・短納期化」は、今の状況下で十分な効果を発揮している。また、預金通帳は様変わりしつつあり、ご当地オリジナルキャラクターや

写真などを用いた「カラフル通帳」、リサイクル可能な100%紙の表紙を用いた「エコクロス通帳」、多様な色覚の方に対応できる「カラーユニバーサル通帳」など、当社は様々な取り組みを行っており、紙の通帳の底堅い需要に応えていくつもりである。



株式会社笠間製本印刷 本社

〔得意分野〕

預金通帳・証券等金融関係印刷

〔主要取引先〕

ゆうちょ銀行、かんぽ生命、全国の各金融機関（約330社）など

〔商品〕

預金通帳、小切手・約束手形、預金証書・出資証券、金融機関用伝票、一般印刷物、クリアファイル、ストーンペーパーなど

〔代表者からの一言〕

創業以来、変わらないのは「お客様の安心と信頼」が得られる製品づくりをモットーとしていること、間違いのない製品を確実にお客様のお手元に届けることを第一に考えております。私たちの創る商品の多くは、世の中に無くてはならないものです。であるからこそ、人々の毎日の仕事や生活における「変化」に敏感であり続けたいと思っています。長年蓄積してきた知識と技術を土台にしたモノづくりに取り組む一方で、伝統に甘んじることなく、常にお客様に選ばれる企業になれるよう、社員一丸となって取り組んでまいります。



代表取締役社長 田上 裕之

株式会社 タガミ・イーエクス

[業種] 生産用機械器具製造業

事業
計画名

建設機械における最新溶接施工技術の
IoT活用による解体機アタッチメント
への展開



導入した溶接ロボット

事業に取り組んだ経緯・背景

一般的に、建設機械部品の溶接は、溶接箇所における直線が多く、曲線が少ない比較的単純な部品形状であり、溶接量全体の約90%をロボットで行っていたが、解体機アタッチメント部品の溶接については、溶接量全体の約20%に留まっていた。その主な原因として、解体機は1980年頃から現在の「圧砕工法」の解体が主流となり広まってきた経緯があり、現在も次々と新しいタイプの圧砕解体機が開発され、従来型の溶接ロボットのシステムでは建機部品に比べて複雑な形状（例えば溶接箇所は曲線が多い）の本アタッチメント部品に追従することが難しかった。そのため、ロボットによる溶接の自動化がなかなか進まない状況（溶接量全体の約20%）であったが、最新の溶接ロボットは、干渉を低減させる構造に加えて、アークセンサー精度が向上するなど、曲線部や狭い場所の

- ◆代表者名 代表取締役 田上 好裕
- ◆設立年月日 昭和44年7月30日
- ◆所在地 〒923-1101 石川県能美市粟生町西2-2
- ◆TEL 0761-57-3525
- ◆FAX 0761-57-3528
- ◆URL <http://www.tagamiex.co.jp/>
- ◆E-mail info@tagamiex.co.jp
- ◆従業員数 250人
- ◆資本金額 62,000千円

溶接に適していた。このため、最新の溶接ロボットを導入すれば解体機アタッチメント部品におけるロボット溶接化をさらに進めることができると考え、更なる生産効率の改善を図ることとした。

事業内容

高精度アークセンサーを有するコマツ C4 式溶接ロボットシステム（解析・監視システム含む）を導入するとともに、従来2次元の図面データを3次元化する3D-CADシステムを導入し、テスト溶接を行った。あわせて、工場内LANシステムを改造した。解体機アタッチメント部品は、特殊溶接ワイヤーを多く使用しており、テスト溶接は当社の溶接ノウハウを持った熟練技能者が従来通り行った（特殊材料を特殊ワイヤーで溶接するため熱量等を管理する必要がある）。

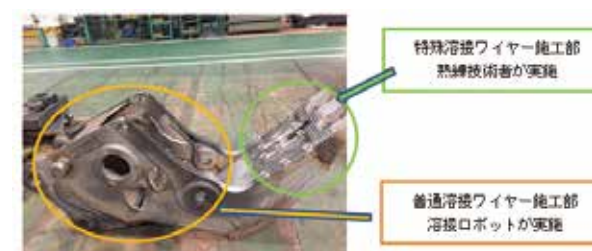
事業の成果

普通溶接ワイヤー施工部では、溶接を限りなく溶接ロボットで実施し、特殊溶接ワイヤー部は熟練技能者が実施することで生産工程を分割することができた。また、溶接ロボットは、大きく2つの性能が追加・改善されており、複雑なワーク形状であっても追従が可能になった。1つは「高周波ウィービング」で、従来12Hzだったものが30Hzになり形状をより細かく位置認識できるようになったことで、曲線などの溶接がしやすくなった。もう一つは「高精度アークセンサー」で、溶接中に変化する電流値を従来機の10倍の精度で補正することが可能で、ワーク形状が複雑であっても溶接ズレなどが発生しにくくなった。その結果、全体溶接量の55%がロボット溶接可能となった。また、生産リードタイムも4割削減することができた。

導入したロボットシステムは、高度なIoT技術を搭載しているため、ロボットの生産データがリアルタイムで蓄積され、分析アプリケーションによってデータが「見える化」できた。対象ワークの稼働時間、溶接条件、エラー停止状況などを他の溶接ロボットと比較することで最適条件を導き出すことが可能となり、当社の溶接技術が蓄積された他の溶接ロボットの溶接条件を解体機アタッチメントにも活用できることになった。

事業の現在の状況

事業の成果が寄与する破碎解体機市場は、老朽化した建築物の解体需要、東京オリンピック・パラリンピック開催等に向けたインフラ整備需要の高まりを受け、高い成長性を維持してきた。当社においては、導入した高効率な溶接システムの構築を進め、品質・コスト・納期における競争力強化に引き続き取り組んでいる。



解体機アタッチメントのテスト溶接



社屋

【得意分野】

産業・建設・環境機械及び周辺装置の開発・設計・製造・販売

【主要取引先】

コマツグループ、IHIグループ、オカダアイオン株式会社、株式会社技研製作所、トルンプ株式会社、ハスクバーナ・ゼノア株式会社、津田駒工業株式会社、ソノルカエンジニアリング株式会社

【商品】

建設機械部品、建設機械アタッチメント、シートローダ、プレスブレーキ、シャー、プラズマ加工機、プレスブレーキ用各種金型、ベルトコンベア、各種木材破碎機、各種搬送装置

【代表者からの一言】

1965年の創業以来、「機械」「装置」に関するものづくりを生業とし、多くのお客様やお取引先の皆様に支えられ、少しずつ業容を拡大してきました。薄板板金に始まり、厚板溶接、機械加工、設計、組立と、ものづくりの幅を広げる一方で工作機械、板金・鍛圧機械、建設機械、環境機械とさまざまな分野に携わるようになりました。

それらの機械や装置の開発・生産・販売・サービス活動を通じて国際社会のインフラ整備や地球環境保全に貢献することが当社の使命と考えています。その為には常にお客様に声をかけていただける、評価いただける企業であり続けなくてはならないと新技術・新工法への挑戦も含め日々努力と研鑽を積んでいます。

社は「無極」（知恵は極まるところがなく、改善は無限である）の精神で1台1台、プロ魂がこもった商品を世の中に送りだしていきたいと考えています。



代表取締役 田上 好裕

石川県中小企業団体中央会について

1. 概要

中小企業団体中央会は、中小企業等協同組合法などの法律により設立された団体で、公益性の高い特別認可法人です。各都道府県に一つ設置された都道府県中央会と中央に全国中央会とがあり、中小企業者で組織する各種組合（事業協同組合、企業組合、商工組合、協業組合、商店街振興組合など）を会員として構成され、組合及び組合員等、いわゆる「中小企業の総合支援機関」として中小企業の健全な発展を図ることを目的としています。

中央会では、組合等の設立や運営の支援、任意グループなどの緩やかな連携組織の形成支援などをはじめ、金融・税制や労働問題など中小企業の経営についての相談に応じているほか、中小企業者や組合等が取り組む新商品・新サービスの開発、ものづくり、地域ブランドや産業観光、販路開拓、環境対応、人材養成等に対する各種助成事業による支援を行っています。

また、北國銀行と連携した「かが能登かなざわ中小企業応援センター」や中部経済産業局の「経営革新等支援機関」の認定を受け、中小企業の経営力向上や創業、農商工連携等を支援するなど、各種事業活動を展開しています。

2. 主な事業内容

- 組合等（事業協同組合など）の設立・運営に関する相談や支援
- 中小企業の経営・労務・経理税務・法律・金融等の相談、創業支援
- 弁護士、税理士、中小企業診断士等による専門的な課題についての個別相談、派遣支援
- 組合等の事業運営・人材・情報化・金融・環境問題等に関するセミナーの開催
- 組合等に対する各種助成事業の支援
- 組合青年部や女性部の育成
- 中小企業や組合等に関する調査研究
- 国等の中小企業施策の普及
- 中小企業のための各種共済制度の普及・加入促進
- 組合関係功労者等に対する表彰
- 中小企業振興対策の国・県に対する陳情等

3. 住所・連絡先

〔石川県中小企業団体中央会〕

〒920-8203

石川県金沢市鞍月2丁目20番地

石川県地場産業振興センター新館5階

TEL (076) 267-7711 FAX (076) 267-7720

【いしかわものづくりセンター】

〒920-8203

石川県金沢市鞍月2丁目2番地 石川県繊維会館1階

TEL (076) 255-6280 FAX (076) 255-6279



**ものづくり補助金
成果事例集(石川県)**

令和3年12月 作成

＜石川県地域事務局＞

石川県中小企業団体中央会

7920-8203

石川県金沢市鞍月2-20

石川県地場産業振興センター新館5階

TEL:076-267-7711 / FAX:076-267-7720

URL <http://www.icnet.or.jp/>

本事例集は、「ものづくり中小企業・小規模事業者試作開発等支援事業（フォローアップ事業）」により作成しています。

石 川 県

ものづくり
補助金
成果事例集