

## CASE 16

顧客ニーズの多様化に応えるために小ロット生産に特化した機械装置を導入し、生産性を向上

(業種：パルプ・紙・紙加工品製造業)

## 会社概要

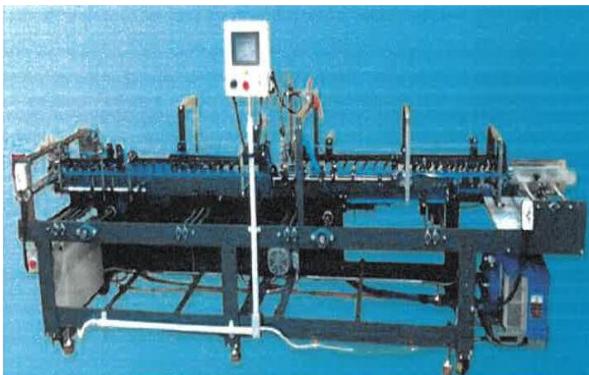
- 印刷、紙加工（トムソン型抜き、サック糊貼り）など、菓子・酒・工業製品等様々な分野の化粧箱や貼箱を製造している。
- 商品のほとんどがお客様のニーズに合わせたオーダーメイド商品で化粧箱を提案から製造までを自社一貫体制で行っている。県内全域に取引先を有し、受注は安定している。

## 補助金を活用した取組内容

- 自社工場内に「小ロット向けサイド貼り専用機」を導入し、大ロットと小ロットのサイド貼り作業を分離することで、作業工程を改善し、生産性の向上や売上増収を図る。

## 導入した設備等の概要

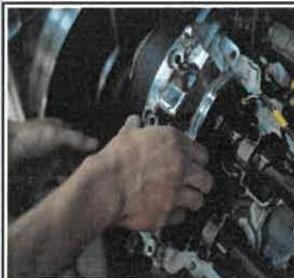
## 小ロット用のサイド貼り専用機



## 導入前・課題等

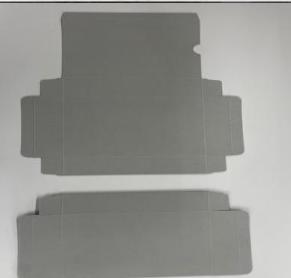
- 注文を受けた商品のサイド貼り作業を、大ロット、小ロットともに同じ機械を用いて作業を行っている。
- セット替えには、作業員二人で2時間の時間が必要で、その間、作業も中断し作業効率が悪くなる。

【セット替作業】



## 作業工程の改善が課題

【サイド貼り製品】



## 補助金の活用にあたっての参考ポイント

- 物価高騰を背景に、原材料のパルプ・紙や印刷インキ、ボンド等の値上がりによる利益率の減少を人手不足の中でも、いかに改善していくかを考えていた。
- 効率改善の手段として小ロット専用の機械設備の導入を検討している中で、本補助金を知り資金調達手段の一つになればと考え活用した。

## 将来の成長に向けた展望・意気込み

- ニーズの多様化により、小ロットでの受注が増えてきており、現状の設備環境では対応しきれなかった受注にも対応し、売上増加につなげていきたい。

## 導入後・改善・効果等

## 受注の多様化に対応できる生産体制を整備！

- 大ロット生産は既存の機械装置、小ロット生産は今回新たに導入した機械装置を活用することで、それぞれ別に作業ができる製造環境が整った。
- 既存の機械装置で対応しきれない場合の手作業も無くなるほか、セット替えに要していた作業人員、時間の削減が実現し、生産性の向上が図れる。



## 効果・成果