

次世代 IT 労務月報

2026 年
6 月号
NO.46

発行者・文責



社会保険労務士 代表 井上 利明

〒501-1165 岐阜市西改田宮西 26-1 エス B101 号室

電話：090-2944-6028

FAX：058-234-0331

e-mail：inoue@next21it-sr.com

H P：https://next21it-sr.com/



トピックス

令和 7 年度 業務改善助成金実績について② (当 HP 掲載)

●令和 7 年度 業務改善助成金の実績について (当 HP 掲載)

前回に引き続き、業務改善助成金の活用実績をご紹介します。

なお、令和 8 年度業務改善助成金のご案内チラシは厚生労働省ホームページに公表されており、交付申請の受付開始日は本年 9 月 1 日となっております。

本助成金の申請をご検討中で、ご不明な点がございましたら、お気軽に当事務所までお問い合わせください。

- [内容] ・ JUKI LH3588 AGF7WBAK135 2本針セミドライヘッド本縫いミシン2台
・ JUKI MO6714DA BE6307 2本針ロックミシン2台
・ Brother S7220D-403本縫い針送りダイレクトドライブ自動糸切りミシン2台
・ Brother S7250A-303電子送り本縫ダイレクトドライブ自動糸切りミシン3台

[助成金支給月] 令和8年3月

[所在地] 関市

[業種]

製造業 (繊維製品製造業)

お客様の声：株式会社ウエスト様

弊社では業務改善助成金を活用し、最新型ミシンを合計9台導入しました。これにより、糸調子の調整や糸色の変更、生地の厚さへの対応、アタッチメントの取り換えなどの細かな設定作業にかかる時間を大幅に削減することができました。使用できるミシンの台数が増えたことで、従業員一人一人が作業工程ごとにミシンを使い分けられるようになりました。その結果、一枚縫いの作業を途中で中断することなく進めることが可能となり、全体としての生産性が向上しました。

今回のミシン導入を通じて、生産性向上と働きやすい環境づくりを同時に進めることができ、大規模な業務改善を実現できたと感じています。今後も設備と働き方の両面から、より良いものづくりに取り組んでまいります。



[内容] 金型温調機 HMC-F758H 1台
箱型乾燥機 型式：PO-80-1、PO-120-J

[助成金支給月] 令和8年3月

[所在地] 岐阜市

[業種]
製造業（プラスチック製品製造業）

お客様の声：片桐合成㈱様

弊社は今回、初めて業務改善助成金を活用し、成形前の事前準備にかかる待機時間を減らすことを目的に、予備温調機1台と予備乾燥機2台を導入しました。まず予備温調機の導入により、成形前に金型をあらかじめ所定の温度まで加熱できるようになりました。これによって、金型交換後に温度が上がるのを待つ必要がなくなり、すぐに成形を開始できるようになったため、立ち上げ時間を大きく短縮できました。

また予備乾燥機を2台増設したことで、成形中に次のロットの材料を多く予備乾燥できるようになりました。その結果、材料の乾燥待ち時間が減り、成形工程全体の流れがスムーズになりました。

今回の設備導入により、生産性と品質の両方が向上し、現場の負担軽減と、安定した製品づくりに大きく貢献していると実感しています。



[内容] コンパクトプレスローラー接着機ハシマHP-450MS

[助成金支給月] 令和8年3月

[所在地] 岐阜市

[業種] 製造業（繊維製品製造業）

お客様の声

弊社では、業務改善助成金を活用し、「コンパクトプレスローラー接着機ハシマHP-450MS」を1台導入しました。これにより、これまでアイロン等により手作業で行っていた接着作業が生地を並べて投入するだけの作業となり、作業負担が大きく軽減されました。また、温度調整がボタン操作で簡単にできるようになり、素材に適した温度で接着できるようになったことで、芯貼り作業のスピードが向上し、仕上がり品質も安定しました。さらに、中間アイロンの工程を確保しつつライン全体を効率化できたため、工場全体の生産性向上につながり、導入してよかったと感じております。



[内容] ハシマコンベア式検針機HN-880CS

[助成金支給月] 令和8年3月

[所在地] 岐阜市

[業種] 製造業（繊維製品製造業）

お客様の声

弊社では、仕上げ作業の能率を高めるために、業務改善助成金を活用して検針機を導入しました。

婦人服のボタンやファスナー、アクセサリなどの服飾付属品の通過性を重視し、APモードに切り替えて運用しています。

この設定により、ボタンやファスナーなどへの誤反応が起きにくくなり、検針作業をスムーズに行えるようになりました。

その結果、ハンド検針機を使うことが殆どなくなり、検針の見落としもなく、不良品発生のリスクを解消できています。また、検針作業が早く終わるようになったことで、その分の時間を縫製作業やプレス作業、出荷作業に多く充てることができ、全体として作業能率が向上しました。

