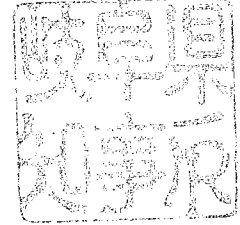


商金第266号
平成28年12月2日

有限会社カワダ精工
代表取締役 河田 剛 様

岐阜県知事 古田 肇



経営革新計画に係る承認通知書

平成28年11月28日付けの別添書類による申請については、中小企業等経営強化法（平成11年法律第18号）第8条第1項の規定により承認します。

なお、当該計画の承認は各支援措置を保証するものではなく、各支援機関等における審査が別途必要となることを申し添えます。

経営革新計画に係る承認申請書

平成 28 年 11 月 28 日

岐阜県知事 古田 肇 様

〒 番 号 〒501-0563

住 所 揖斐郡大野町瀬古 408-2

名 称 有限会社カワダ精工

代表者の職氏名 代表取締役 河田 剛 印

連絡先 TEL 0585-34-2055

連絡先 FAX 0585-34-3443

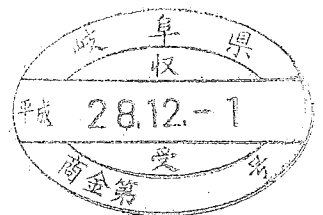
E-mail アドレス kawada-seikou@aria.ocn.ne.jp

ホームページ

連絡先住所 揖斐郡大野町瀬古 408-2

担当者氏名 代表取締役 河田 剛

中小企業等経営強化法第 8 条第 1 項の規定に基づき、別紙の計画について承認を受けたいので申請します。



服することが出来た。今回開発した技術を活用した製品では、従来製品同様に製造コストを低く抑えることが出来ており、競合製品に比べて販売価格が安いことから、価格競争力の高い製品である。

また当社の射出ミキシングノズルは、従来から耐久性が高く、万が一破損した時でも分解し補修清掃も可能である。

この結果、本製品を使用するプラスチック成形加工会社などにおいては、以下のメリットが享受できるようになった。

また平成 29 年度においては、色ムラの改善効果をデータ等で見える化することで、新型ミキシングノズル内部の様々なデータ測定を岐阜大学工学部と共同研究の実施を行い、既存のミキシングノズルで困っている企業に対し、新型ミキシングノズルの信頼性をより高め、新規受注に繋げることを目指している。

- ・低コストで、生産性、耐久性がよい射出ミキシングノズルが購入できる。
- ・分解して補修及び清掃ができるため、異物混入時に自社でメンテナンスができる。
- ・各種成形機への取り付けが可能である。
- ・無色ペレットを使うことで、少量の受注にも対応でき、ペレットの着色加工が可能になるため、余分な在庫管理などが省けることにより、発注先企業のトータルコストが削減に貢献できる。

【新型ミキシングノズル】



4 新規性

現在、後付けミキシングノズルの主流は、東レエンジニアリングの製品が市場の多くを占めている。しかし、当社のミキシングノズル（改良型）においては、当社の従来型と東レのミキシングノズルと比較した際、低速時での色ムラがなく、下記の一覧表の通り優位性があり、同様の製品は存在しない。

	当社製品 (改良型)	当社製品 (従来型)	他社製品 (東レ)
各種成形機への取付け	○	○	×
色ムラ（高速時）	○	○	○
色ムラ（低速時）	○	×	○
作業時間短縮	○	○	○
分解補修・清掃	○	○	×
価 格	○	○	×

5 市場性

- ・ターゲットとなる市場及び将来性等

ポリプロピレン樹脂（PP）の製品として、当社が製造している自動車のスイッチやシフトカバー、パソコン周辺機器の他、バケツ・タッパーなど一般家庭で使用される身の回りの普段使用するものばかりで今後の更なる需要が見込まれる。さらには、工業用としては医療用や建築・建設資材の材料としても活躍しており、市場としては十分に存在する。また、それらの製品を製造する成形加工事業者は、色ムラ・コスト削減などの課題を抱えている。

本製品は、競合他社の製品に比べ、販売価格が 1/2 でありながら、生産性や耐久性に優れ、大きさに関係なく、あらゆる成形加工機に取り付け可能であることから、競争優位性の高い製品であると言える。ある会社では、これまで成型加工機メーカーのオープンノズルの使用し成形加工をしていた際、色ムラや黒点などの不良率が 10%発生していたものが、当社の新型ミキシングノズルを使用したことにより、不良率が 3%に低減した。本製品を使うことで、使用する企業の生産性や競争力にも貢献できる製品であると自負している。

また、本製品を使用する企業においては、低コストで不良率の低減も達成しながら成形加工を行えるようになる。この結果、無色ペレットと着色剤でプラスチック製造ができることから、コストダウン

(別表2)

実施計画と実績（実績欄は申請段階では記載する必要はない。）

番号	計 画				実 績		
	実 施 項 目	評価基準	評価 頻度	実施 時期	実施 状況	効果	対策
1	ポリプロピレン樹脂 (PP) の着色ムラ・原料ロスへの 対応						
1-1	実験協力会社の選定	加工品目	発注時	1-4			
1-2	社内実験	実験体制、 時期	導入時	1-4			
1-3	検証、評価	品質、コス ト	試験時	1-4			
2	新商品の生産						
2-1	機械仕様の決定発注	性能、価 格、納期	発注時	1-4			
2-2	射出成形機の導入	据付、試運 転、調整	導入時	2-1			
2-3	新型ミキシングノズルの 試験	色ムラの 不良品率	試験時	2-1			
2-4	検証、評価	品質、コス ト	検証時	2-1			
2-5	新商品の生産開始	注文件数	毎月	2-2			
3	取引先開拓						
3-1	専門商社の選定、契約	契約内容	契約時	1-4			
3-2	成形加工機メーカーとの 契約	契約内容	契約時	3-1			
4	販売促進						
4-1	自社ホームページの改良	掲載内容	完成時	1-4			
4-2	パンフレットの作成	掲載内容	完成時	2-1			
4-3	新型ミキシングノズルの販 売開始	受注件数	毎月	2-2			
4-4	国内展示会への出展	引き合い 件数	終了時	2-2			
4-5	海外展示会への出展	引き合い 件数	終了時	2-2			
5	その他						
5-1	従業員の採用	採用基準	採用時	2-1			

(別表4)

参加中小企業者名 有限会社カワダ精工

設備投資計画 (経営革新計画に係るもの)

(単位 円)

	機械装置名称 (導入年度)	単 価	数 量	合 計 金 額
1				
2				
3				
4				
5				
6				
7				
8				
9				
10				

運転資金計画 (経営革新計画に係るもの)

(単位 円)

年 度	金 額
29年度	20,000,000
30年度	20,000,000
31年度	20,000,000
32年度	20,000,000