

第1号様式（第5条関係）

令和 ● 年 ● 月 ● 日

奈良県商工会連合会長 殿

住 所 奈良県奈良市登大路町30

法人は本社所在地、個人事業者は確定申告書に記載されている事業者の現住所

名 称 株式会社なら

代表者職氏名 代表取締役 奈良 太郎

（ 担当者職氏名 事務員 環境 花子
連 絡 先 ○○○○－○○－○○○○ ）

中小企業賃上げ環境整備支援補助金交付申請書

中小企業賃上げ環境整備支援補助金交付要綱第5条の規定により申請します。

記

1 交付申請額

4,900,000 円

2 添付資料

- (1) 誓約書（第2号様式）
- (2) 事業計画書（第3号様式）
- (3) 見積書等の写し（1件あたり100万円（税込）超の機械装置等を購入する場合、原則2者以上）
- (4) 中小企業賃上げ環境整備支援事業に係る事業支援計画書（第4号様式）
- (5) 貸借対照表および損益計算書（直近1期分）の写し（法人のみ）
- (6) 直近の確定申告書（【第一表、第二表、および収支内訳書（1・2面）】もしくは【第一表、第二表、および所得税青色申告決算書（1～4面）】の写し（個人のみ）
- (7) その他連合会長が必要と認める書類

誓 約 書

補助金の交付申請をするにあたって、また、補助事業の実施期間内及び完了後の将来にわたって、下記の事項について誓約します。この誓約が虚偽であり、またはこの誓約に反したことにより、当方が不利益を被ることとなっても、異議は一切申し立てません。

1. 次に掲げる項目を満たしていること（第 3 条 補助対象事業者）

(1) 第2条別紙1に掲げる中小企業等であること。	○
(2) 奈良県内に補助事業を実施する事業所があること。	○
(3) 県税を滞納している者でないこと。	○
(4) 地方自治法施行令（昭和22年政令第16号）第167条の4の規定に該当する者でないこと。	○
(5) 奈良県物品購入等の契約に係る入札参加停止等措置要領による入札参加停止の措置期間中の者でないこと。	○
(6) 会社更生法（平成14年法律第154号）、民事再生法（平成11年法律第225号）等に基づく更生又は再生手続きを行っている者でないこと。	○
(7) 暴力団員による不当な行為の防止等に関する法律（平成3年法律第77号）第3条又は第4条の規定に基づき都道府県公安委員会が指定した暴力団等の構成員を、役員、代理人、支配人その他の使用人等として使用している者でないこと。	○
(8) 政治資金規正法（昭和23年法律第194号）第3条に規定する政治団体に該当する者でないこと。	○

2. 次に掲げる項目を満たしていること（第 4 条、公募要領 補助対象事業）

(1) 国が助成（国以外の機関が、国から受けた補助金等により実施する場合を含む）する他の制度（補助金、委託費、公的医療保険・介護保険からの診療報酬・介護報酬、固定価格買取制度等）と同一又は類似内容の事業でないこと。また、他の補助金等の交付を受けて行う事業でないこと。	○
(2) 取り組む事業が一次産業（農業・林業・漁業）であって、専らそれに用いる機器や物品等の経費でないこと。	○
(3) 要綱で定める補助対象経費以外の経費を含めていないこと。	○

3. 次に掲げる事項を遵守すること

(1) 交付要綱第14条に規定する各号に該当しないこと。	○
(2) 補助事業の遂行状況について要求があった場合、速やかに報告すること。（第11条）	○
(3) 中小企業等、小規模企業者等の定義から変更になった場合は、速やかに連合会に連絡すること。	○

令和 年 月 日

奈良県商工会連合会長 殿

住 所	奈良県奈良市登大路町30
名 称	株式会社なら
代表者職氏名	代表取締役 奈良 太郎

第3号様式（第5条関係）

事業計画書

※本事業は、賃上げの原資確保につながる生産性向上の取組を支援するものです。そのため、設備投資に加え、IT導入・デジタル化、新サービス・新事業展開、販路開拓など、収益向上に資する取組（設備投資を伴わないものを含む）を幅広く支援します。

1 申請者の概要について

事業者名	株式会社なら				
所在地	奈良県奈良市登大路町30				
補助事業を実施する事業所の住所	奈良県奈良市登大路町30				
主たる業種	大分類	項目	中分類 ※1	コード	項目
		製造業		24	金属製品製造業
資本金額	400,000 千円	常時使用する従業員数 ※2 注：令和8年3月時点		30 人	
種別 いずれかに☑を付してください	<input checked="" type="checkbox"/> 中小企業等 ※3		<input type="checkbox"/> 小規模企業者等 ※4		
担当者	職・氏名	事務員 環境 花子			
	電話番号	〇〇〇〇－〇〇－〇〇〇〇			
	メールアドレス	〇〇〇@〇〇.co.jp			

- ※1 日本標準産業分類の中分類を記載してください。
日本標準産業分類は以下のURLよりご確認ください。
https://www.soumu.go.jp/toukei_toukatsu/index/seido/sangyo/02toukatsu01_03000023.html
- ※2 労働基準法第20条の規定に基づく[予め解雇の予告を必要とする者]の人数を記入してください。（令和8年3月分の賃金台帳に登載された常時使用する従業員の人数とします。）
- ※3 「中小企業等」は、中小企業賃上げ環境整備支援補助金交付要綱第2条別紙1の「1. 補助対象者」のうち、小規模企業者等以外の者をいいます。
- ※4 「小規模企業者等」は、中小企業賃上げ環境整備支援補助金交付要綱第2条別紙1の「1. 補助対象者」のうち、B）に掲げる者及びD）、E）のうち従業員数が20人以下の者をいいます。

2 目標とする賃上げ増加率

※2. 9%以上の目標数値を記載してください。

3.0	%
-----	---

別紙 1

1 事業概要

(1) 事業概要

(※事業実施の必要性がわかるように現在の状況や課題について記載してください。)

<自社の事業内容・現況説明（主な製品・サービス・経営状況など）>

○会社概要

設立：2001年 従業員数：30名

事業内容：産業機械向け精密部品加工、建設機械向け金属部品製造、小ロット・多品種加工

主たる取引先：自動車部品メーカーA社、建設機械メーカーB社など

<売上構成費> ●●事業 ○○% 主な取引先：○○社、○○社

●●事業 ○○% 主な取引先：○○社、○○社

●●事業 ○○% 主な取引先：○○社、○○社

○主力事業について

現在は主に、汎用旋盤、汎用フライス盤、ボール盤、溶接設備などを用いて金属加工を行っている。加工対象は、鉄、ステンレス、アルミ、真鍮など多岐にわたり、顧客仕様に応じた加工を行っている。

また、図面支給による受託加工だけでなく、加工方法の提案、コスト低減提案、部品形状改善など、技術提案型の対応も実施している。

○主な保有機器等について

汎用旋盤、汎用フライス盤、CNC旋盤（旧型）、マシニングセンタ、ボール盤、三次元測定機、CADなど

○対応分野について

産業機械分野：シャフト、ブラケット、ギア関連部品、治具

建設機械分野：廃番部品、少量特注部品 など

○現在の課題について

従来は、熟練工による手加工を含めた、町工場の技術力によって競争力を維持できていたが、特に近年寄せられる要望として、高精度・短納期化、コスト削減が強く求められている。当社がこれまで強みとしてきた熟練工による技術力依存が経営上の問題と認識しており、高精度機械の導入や、生産体制の一元管理化が課題となっている。

※あくまでもサンプルです。適宜枠を広げて詳細に記載ください。

<業界の市場動向について>

○製造業の国内回帰と部品需要増加

近年、サプライチェーンの見直しや海外調達リスクへの懸念から、国内調達への回帰傾向が進んでいる。特に、短納期対応、小ロット対応、品質保証体制を備えた中小加工業者への需要が増加している。また、産業機械・半導体関連・医療機器分野では、精密部品加工需要が拡大している。

○人手不足の深刻化

製造業全体で熟練工不足が進行している。従来型設備では技能者依存が大きく、加工品質のばらつきや属人化、若手育成負担が業界全体の課題となっている。

○高精度化・短納期化への要求

取引先からは、±0.01mmレベルの加工精度、複雑形状加工、短納期試作などの要求が増加している。しかし、汎用機主体の加工体制では段取り替えや手作業工程が多く、対応力に限界がある。

○近隣地域における競合環境

近隣地域には同規模加工業者が多数存在するが、老朽設備中心、汎用機主体、特定技能者依存の事業者が多いように分析している。県外の一部先進企業では、最新CNC設備導入により、24時間稼働、高精度加工、医療・半導体分野参入を進めており、二極化が進んでいると思われる。

※あくまでもサンプルです。適宜枠を広げて詳細に記載ください。

＜サービスの提供・製品の生産体制について＞

上述のとおり、当社は熟練工による高い技術力を強みとして、これまで取引先から高い信頼を得ている。保有する機器等は旧式のものが多く、熟練工による加工技術を活用しながら、顧客ごとの仕様に応じた柔軟な製造を行っている。

○現状の強み

創業以来培った加工技術により、難削材加工、小ロット対応、顧客ごとの細かな調整に強みを有している。

○既存顧客との信頼関係

地元製造業との継続取引が多く、品質、納期遵守、柔軟対応について高い評価を受けている。

○多品種少量生産への対応力

大量生産ではなく、小ロット特注部品、短納期案件への対応実績が豊富である。

一方で、現状の生産体制においては、熟練工にかかる業務負担が非常に大きく、受注状況によってはボトルネックになっている。人員配置や工程フロー、職人の教育を継続的に取り組んでいるが、本質的な課題解決には至っておらず、新たな設備投資による課題解決が必要と考える。

また、加工現場の職人と事務所職員（仕入れ発注や請求業務を担当する）との連絡調整について、システムを介さず原資的に行っていることから、手戻りや作業漏れ、納期遅延リスク等があり、情報共有がシームレスに出来ていないことから、システム化による業務効率化が必要と考える。

※あくまでもサンプルです。適宜枠を広げて詳細に記載ください。

（２）賃上げに資する生産性向上の取組項目（（１）の背景・現況・課題を踏まえた）

※該当する項目に☑を入れてください。（複数回答可）

☑ ①生産能力の向上

☐ ②品質向上・標準化

☑ ③業務効率化・時間短縮

☐ ④人手不足の解消

☐ ⑤利益改善・収益拡大

☑ ⑥IT導入・デジタル化

☐ ⑦新サービス・新事業展開

☐ ⑧販路開拓・集客強化

☐ ⑨その他（

）

(3) (2) の取組内容

☑した項目に対応した自社の現状課題と課題解決に向けた取組内容について記載してください。

上記に記載した自社の課題を解決するため、設備投資による生産能力の向上と、業務システム導入による業務効率化を図る。

<新型CNC機器の導入>

導入目的：汎用機・旧型CNC主体の生産体制から、高精度・高効率な加工体制への転換

本事業では、旋削加工とフライス加工を一台で行うことが可能なCNC複合加工機を導入する。従来は、旋盤加工→フライス加工→穴あけ加工など複数設備による工程分割が必要であった。

そのため、段取り替えやワーク移動の煩雑化および芯ズレや加工誤差が発生しやすく、生産効率および品質安定性に課題があった。

導入する設備では、多工程を一括加工できるため、段取り回数削減、加工時間短縮、加工誤差低減、高精度化が可能となる。

また、自動工具交換機能（ATC）により、多品種加工にも柔軟に対応できる体制を構築する。

<クラウド型施工管理システムの導入>

導入目的：案件管理・工程管理・情報共有体制のデジタル化による業務効率化

本事業では、工程進捗管理や作業指示の共有、スケジュール共有などを一元管理するためのクラウド型施工管理システムを導入する。クラウド環境により、事務所・工場・外出先から同一情報を確認可能とし、迅速な意思決定体制を構築する。

本システムは、工程遅延による納期アラートや、図面・加工条件などの情報管理を行うため、自社の独自カスタマイズを含めて開発を行う。

※あくまでもサンプルです。適宜枠を広げて詳細に記載ください。

別紙 2

1 取組内容の詳細

(1) 取組区分 (該当に☑)

☐ 設備投資型

※該当する場合は、以下「設備投資 (機械装置等) の詳細」に記載してください。

※設備投資型には、機械・装置の導入のほか、店舗・工場の改修 (躯体増築を伴わないもの) を含みます。

☐ ソフト事業型 (IT導入・デジタル化、新サービス・新事業展開、販路開拓等)

※該当する場合は、「ソフト事業 (システム構築費等) の詳細」に記載してください。

また、委託・外注の有無を記載してください。

☒ 両方

※該当する場合は、以下すべてに記載してください。

※設備投資 (機械装置等) の詳細 (多種の場合は、適宜行をコピーして追加し記載ください。)

機器名	CNC複合加工機		
メーカー	株式会社●●●	台数	1台
型式	ABC-123		
設置場所	自社工場内		

※ソフト事業 (システム構築費等) の詳細 (多種の場合は、適宜行をコピーして追加し記載ください。)

事業名	クラウド型施工管理システムの導入
内容	現場写真の共有、工程管理、報告書作成等を一元化し、業務効率化を図ることを目的とした自社独自システムの開発・導入
その他	●●社に発注予定

※委託・外注の有無

☐ 有り

☒ 無し

(有りの場合、その内容 :)

(2) 実施体制について

※本事業の実施にあたり、担当者・役割分担および実施方法が分かるよう記載してください。

※設備投資・施設改修の場合は、当該設備・改修がどの業務・工程で活用されるかを記載してください。

※IT導入・デジタル化、新サービス・新事業展開、販路開拓等の場合は、実施手順や関係者の役割が分かるよう記載してください。

※外部事業者 (施工業者、ITベンダー、デザイナー等) を活用する場合は、その内容と役割を記載してください。

※取組実施後の運用体制 (誰がどのように活用・継続するか) についても簡潔に記載してください。

(必要に応じて図表・フロー図・写真等の添付も可)

<p>< 新型CNC機器の導入 ></p> <p>本事業は代表取締役を責任者とし、各部門におけるリーダー3名が導入・運用を担当する。設備導入後は現場従業員8名に対し操作研修を実施する。外部業者 (メーカー) による初期設定および操作指導を受け、導入後は自社内で運用する。</p> <p>< クラウド型施工管理システムの導入 ></p> <p>本事業は代表取締役を責任者とし、各部門におけるリーダー3名に加え、事務所担当者2名が導入・運用を担当する。設備導入後は、関係する全従業員に対し操作研修を実施する。外部業者 (ITベンダー) による初期設定および操作指導を受け、導入後は自社内で運用する。</p> <p>※あくまでもサンプルです。適宜枠を広げて詳細に記載ください。</p>

（３）事業の実施により期待される具体的な効果

※本事業により、企業経営にもたらされる効果について数値で記入してください。

例：製造工程における労働力を○%削減することで、利益率が○%向上を見込む。事業実施により得た原資の一部により、令和○年度までに○%の賃上げを行う。

CNC機器の導入およびクラウド型施工管理システムの導入によって、生産性向上効果として以下を見込む。

- ・段取り時間：約66%削減（30分→10分）
- ・加工時間：約40%削減
- ・生産能力：約20%増（1,000個/月→1,200個/月）
- ・不良率：約60%減少 →これにより手直し工数が削減される見込み
- ・残業時間：約40%削減

また、これにより営業利益率として2～5%程度の改善が期待され、その一部を原資として平均3%の賃金の引上げが可能であると見込む。

なお、中・長期的な展望としては、既存の取引先に加え、半導体関連や医療関連等に対する新規受注獲得を目指し、高付加価値案件の比率を高めることで、さらに収益力を高めることを想定する。

※あくまでもサンプルです。適宜枠を広げて詳細に記載ください。

（４）実施スケジュール

(例)	～ 7 月	8 月	9 月	1 0 月	1 1 月	1 2 月
<機器導入>						
見積もり	○					
機器発注			○			
納品				○		
テスト稼働・検証					○	
本稼働					○	
<システム構築>						
見積もり	○					
契約			○			
納品				○		
本稼働					○	

※項目は適宜追加・修正してください。

（５）経費明細表

経費区分	内容・必要理由	経費内訳 (単価×回数)	補助対象経費 (税抜)
①機械装置等費	<CNC機器の導入> 精密加工をロスなく効率的に行うことで、リードタイムの短縮を図る。	780万円×1台	7,800,000
②システム構築費	<施工管理システムの導入> 自社独自システムの開発・導入によって、業務効率化を図る。	200万円×1基	2,000,000
③クラウド利用費			
④広報費			
⑤展示会等出展費			
⑥旅費			
⑦開発費			

⑧借料			
⑨専門家謝金			
⑩専門家旅費			
⑪調査費			
⑫委託・外注費			
※多種の場合は、適宜行をコピーして追加し記載ください。		計	9,800,000

2 補助申請額

事業に要する経費（円） （税込）	補助対象経費の合計額 （円）（税抜）	交付申請額（円）
10,780,000	9,800,000	4,900,000

※小数点以下切り捨て

交付申請額（円）※中小企業等：補助率1/2 補助対象経費の合計額（円）（税抜）×1/2
 ※小規模企業者等：補助率2/3 補助対象経費の合計額（円）（税抜）×2/3