



かわさき

中小企業技術支援ニュース

No.10

2008年03月号

発行責任 かわさき技術士クラブ

コラム 「中小企業技術革新 (SBIR)」 制度 技術士 (化学部門) 岩崎 博

中小企業技術革新 (SBIR) 制度—技術開発を支援します—

中小企業技術革新制度は、中小企業の新技術を利用した事業活動を支援するために、国の関係省庁が連携して、中小企業の研究・技術開発とその成果の事業化を支援する制度です。具体的には、技術開発のための補助金・委託費などの交付と、その成果を利用した事業活動について特許料等の軽減や債務保証枠の拡大などの措置があります。SBIRにおける補助金は毎年増額されており、平成19年度は目標額として約390億円、対象事業として89事業が設定されています。平成20年度についても継続され、対象の補助金も増加すると思います。補助金を有効に活用するためには、まずそれぞれの個別事業の内容を知り、適切な事業を選定し、応募時期を失することなく、応募・申請しなければなりません。応募の募集は、各交付機関のホームページで公表されます。応募期間は短いので、申請をしようとする事業が決まると、定期的に該当する交付機関のホームページにアクセスすることをおすすめします。中小企業の皆様が応募しやすい事業の一例として次の事業などがあります。経済産業省関連で1) 中小企業・ベンチャー挑戦支援補助金 (実用化研究開発)、2) 地域資源活用売れる商品づくり支援補助金など。このほかにもいろいろな事業があります。積極的に活用をご検討されればいかがでしょうか？

気になる用語 「エコ検定」 技術士 (上下水道・総合技術監理部門) 松島 正

最近「XX検定」がブームです。エコ検定 (eco検定) は環境社会検定試験であり、東京商工会議所及び賛同する全国の商工会議所が主催します。企業人、学生及び社会人を対象として、平成18年秋に第一回が実施され、今年度は7月と12月に第二、三回試験が実施されました。今後も年に2回実施されます。第一回では1.4万人が受験して、1.1万人が合格しています。第二回は1.0万人が受験して5千人が合格しました。合格率はそれぞれ約80%、50%でした。因みに試験はマークシート方式による多肢選択問題を2時間で行い、合格基準は100点満点で70点以上となっています。

環境に対する幅広い知識を問い、環境と経済を両立させた持続可能な社会を目指しています。合格者はエコピープルと称して、その後のスキルアップや、団体へのエコユニット登録などの体制が整備されつつあります。市販されている公式テキストを読むことで、環境に関わる知識の体系付けや整理ができて有益であり、企業の環境教育の一環としてもお勧めできます。

川崎市中企業サポートセンターとは？

中小企業サポートセンターは、中小企業を応援する総合的な支援機関です。

主な支援事業は以下のとおりです。どうぞご利用ください。

★総合相談窓口★専門家相談窓口★人材育成セミナー★専門家派遣事業

★「かわさき起業家オーディション ビジネス・アイデアシーズ市場」

【問い合わせ先】〒212-0013 川崎市幸区堀川町66-20 川崎市産業振興会館6階

TEL:044-548-4141 FAX:044-548-4146 URL:<http://www.kawasaki-net.ne.jp>



利息すらつかぬのにつく手数料

(平成サリーマン川柳傑作選より)

写真撮影 鈴木安男

[支援事業]

技術士による 技術窓口相談(無料)	毎週金曜日 13:30~16:30	3月7日、3月14日、3月21日、3月28日 4月4日、4月11日、4月18日、4月25日
ワンディ・コンサルティング (無料)	随時	・派遣は、川崎市内の中小企業等で1日(2時間)程度 ・派遣回数は、同一年度で1企業1回
専門家派遣(有料:半日 12,000円、1日24,000円)	随時	派遣回数は、川崎市内の中小企業で1企業当たり以下の費用をご負担いただきます。(有料) ・半日(3時間程度)の場合は、20回まで。12,000円/半日 ・全日(6時間程度)の場合は、10回まで。24,000円/日

連載解説 「在庫管理とJIT生産方式」 (第2回) 技術士(経営部門) 佐藤 幸雄

3. 在庫の必要性

前回、製造工程の在庫の縮減は改善の原点であると述べました。トヨタ生産方式では、在庫は、ジャストインタイム実現の諸悪の根元として、徹底した在庫縮減対策を実施しています。

(1) 在庫を減少させると何が起こるか。

在庫を持っていれば、機械が故障しても在庫の分だけは製品を供給することができます。しかし、在庫がなくなれば、製品を供給することが出来ず、問題となります。同様のことが、作業員の欠勤、不良の発生、材料切れなどの場合も発生します。在庫が少なければ、このような問題点がすぐに顕在化し、問題点の解消対策を実施せねばなりません。

(2) 在庫の必要性

在庫は諸悪の根元であると言っても、段取り替えや刃具交換など、生産確保に必要な不可欠な生産停止をカバーするだけの在庫は必要です。この在庫量の最小化に向けた対策が改善となります。

4. 在庫縮減対策

在庫縮減対策は、トヨタ生産方式では、在庫ゼロを目指した対策を実施することです。必要在庫と言っても、ゼロに近づけることが理想です。

(1) 現状把握

在庫縮減対策の第1着手として、工程内の在庫状況を調査し、その工程における在庫の必要性の検討してみましょう。

(2) 在庫縮減対策

在庫縮減の対策には次に上げる事項を重点事項として、まず、実行しましょう。

- ①在庫の置き場を明確に定め、限定数量しか製品を置けない様にする。
- ②機械故障が起きないようにメンテナンスを確実に行う。
- ③段取り替え時間の短縮を徹底して行う。
- ④問題点がすぐにわかるよう、管理の体制を整備する。

製造工程の在庫縮減は改善活動の原点であることを意識し、着実に実行することが必要です。

2008年03月1日発行 発行責任者:かわさき技術士クラブ 代表幹事 武藤文男

E-mail: f-mutoh@df6.so-net.ne.jp