

製造・ソフト

経営強化法セミナー

来月2日、公社ビルで

県による支援拠点は8 営強化法解説セミナー」月2日、「中小企業等経」を県公社総合ビルで開

く。7月1日施行の中小企業等経営強化法の解説と周知を行うもの。同法律は、労働人口の減少や企業間の国際的な

競争の活発化などの経済的社会的変化に対応して中小企業や小規模事業者の経営強化を図るために制定された。各事業

所管大臣による事業分野別指針の策定や固定資産の軽減、金融支援などの特例措置を規定してい

セミナーは午後1時30分から同3時まで。定員は100人。問い合わせは同拠点(0277-2556631)まで。

スイシンの熱回収装置導入

コスト削減、周辺環境対策に

みなみ給食サービス

34(6766)が代理店となっている。導入した高瀬社長は、「動力を使用せずに熱交換が行える環境にやさしい製品なので即決した」と話し、今後の効果に期待した。同社は福祉給食産業給食などを提供。13

企業のメンタルヘルスを手掛ける高崎ビジネスエント高崎で開き、企業関係者ら約20人が参加した。労働安全衛生法が改正され、15

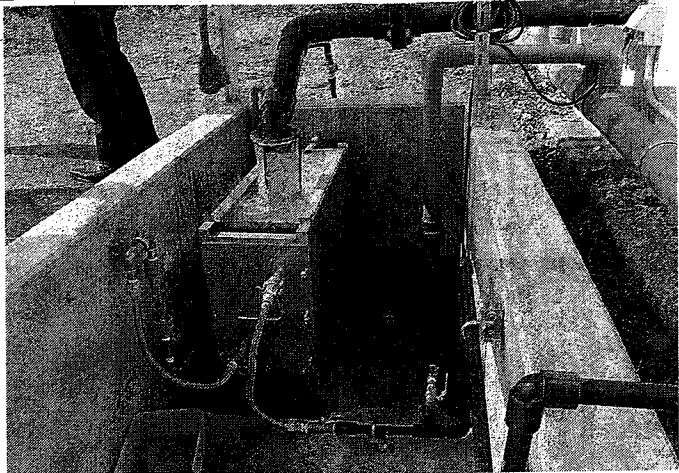
高崎ビジネスメンタル ストレスチェック制度セミナー

高崎ビジネスメンタル ストレスチェック制度セミナー



高瀬社長

給食事業を手掛ける、みなみ給食サービス(高崎市京町841-15、高瀬一郎社長)は、386(9165)はこのほど、スイシン(高崎市新町、畑元浩社長)製の熱回収装置「SWEI-EQ25」を導入。7月から稼働を始めた。廃湯を水道水の加熱に利用、加熱約20度の洗浄用水道水が約60度になり大幅な燃料費の節約につながる。200*のボイラを120*に置き換えられたため、設備費用が削減された。さらに、高温で廃棄していたお湯の温度も下がり、周辺環境へも配慮した形となった。



シンプルで大きな効果を生む熱回収装置

同社ではこれまで、水道水を85度まで加熱し食器洗浄を行い、洗浄後は廃湯していた。今回導入したのは、流下液膜式熱交換装置の技術を使用した次世代の熱回収装置。電気や燃料を使用せずに高効率の熱回収を行ったため、ボイラーの燃料費削減につながるほか、燃焼削減に伴い二酸化炭素や温室効果ガスの削減にも貢献する。

15年度省エネ大賞(省エネ事例部門)を受賞した栄光製作所(富岡市神農原1109-2、0274-63248)の勅使河原社長は、5日、静岡県静岡市で開催された「第6回全国省エネミーティング」静岡岡(で基調講演を行った。同イベントはForward to 1985 energy lifeが主催。住宅建築業者などを中心に、家庭でのエネルギー消費量を減らし、現在の約半分の85レベルにしようという活動する団体で、当日は全国から約350人が集まった。

省エネイベントで講演 栄光製作所の勅使河原社長

製品ではなく取り組みが評価されたもので、PRや講演も難しかったが、皆さん熱心に耳を傾けてくれた。すべてを教えたといううれしかった」と感想を話した。

ものづくり補助金 2次募集開始

ものづくり補助金 2次募集開始

モノづくりの現場からのデザイン思考

第10回

デザインの時間軸 その2 ロングライフデザインの話

開始から販売終了まで、商品としての期間が長い製品のことを指しますが、他に、販売期間終了後も継続して暮らした中で愛され続け、そして使用され続けている製品という意味でのロングライフという表現もあります。前者の場合は、長く売れ続けるという製品としての完成度の高さによることや、市場の中で一定の顧客を確保し続けていること、市場導入手期「成長期」成熟期「衰退期」などの製品ライフサイクルの各段階で製品販売の変化に対応したマーケティング戦略や、形状

では、これらのロングライフの製品のデザイン、「ロングライフデザイン」には、どのような特徴があるのでしょうか？

手島彰(プロダクトデザイナー、デザインディレクター)

手島彰(プロダクトデザイナー、デザインディレクター)

手島彰(プロダクトデザイナー、デザインディレクター)

今回は「デザインの時間軸」についてお話ししました。今回はその時間軸の中でも、製品ライフサイクルの長い商品、いわゆるロングライフの製品のデザインについてお話ししたいと思います。

通常、ロングライフの製品という、発売

変化に対応したマーケティング戦略や、形状

要因となっています。

システム家具などの製

品企画・デザイン、英国ブランドホール管理会社などを経て07年にティマデザインスタジオ(http://www.teshima-design.com)を設立。

品企画・デザイン、英国ブランドホール管理会社などを経て07年にティマデザインスタジオ(http://www.teshima-design.com)を設立。

品企画・デザイン、英国ブランドホール管理会社などを経て07年にティマデザインスタジオ(http://www.teshima-design.com)を設立。

16年度ぐんま新技術・新製品開発推進補助金 採択企業一覧

次世代産業推進型(7社)		
申請者名	所在地	開発テーマ
エクセル製作所	桐生市	中空樹脂射出成形品の試作開発
シフトアップ	桐生市	産業用低速電動コンテナの開発
ダンボックス	邑楽郡	シーティング対応車いすの開発
ディップ	太田市	金属用パイプ端末成形機を利用した新素材パイプ端末成形法
日本精密測器	渋川市	高精度・ベッドサイドCO2モニタの開発
御幸	安中市	医療分野製品の不良対策及び金型技術の開発
明清産業	前橋市	医療機器向け10μm超極細電線導体の開発
一般型(3社)		
申請者名	所在地	開発テーマ
アールアンドエス	みどり市	内部欠陥の少ないアルミ鋳造による高強度自動車部品開発
狭野製作所	高崎市	IoTを活用した混流生産対応全自動寸法検査機の開発
ナノアプリケーション	藤岡市	多種産業用工パワ-白色LED部材の高精度加工技術の開発
産業支援機関・県パートナーシップ支援型(2社)		
申請者名	所在地	開発テーマ
関口木型製作所	前橋市	開発テーマ段階加工におけるCNFを配合した高品質なウレタンアンビルカバーの開発
群馬レジン	高崎市	高品質な透明ハンドマネキン製造方法の確立
市町村・県パートナーシップ支援型(23社)		
申請者名	所在地	開発テーマ
ステッチ	前橋市	施工性に優れた建築用三次元内装材の開発

新技術・新製品開発補助金

県はこのほど、16年度ぐんま新技術・新製品開発推進補助金の採択企業35社を公表した。採択率は2分の1。一般型は3社が採択、同500万円、補助率は同じ。産業

明清産業など35社採択

県はこのほど、16年度ぐんま新技術・新製品開発推進補助金の採択企業35社を公表した。採択率は2分の1。一般型は3社が採択、同500万円、補助率は同じ。産業

明清産業など35社採択

明清産業など35社採択

明清産業など35社採択

明清産業など35社採択

明清産業など35社採択