

中小企業省力化投資補助事業

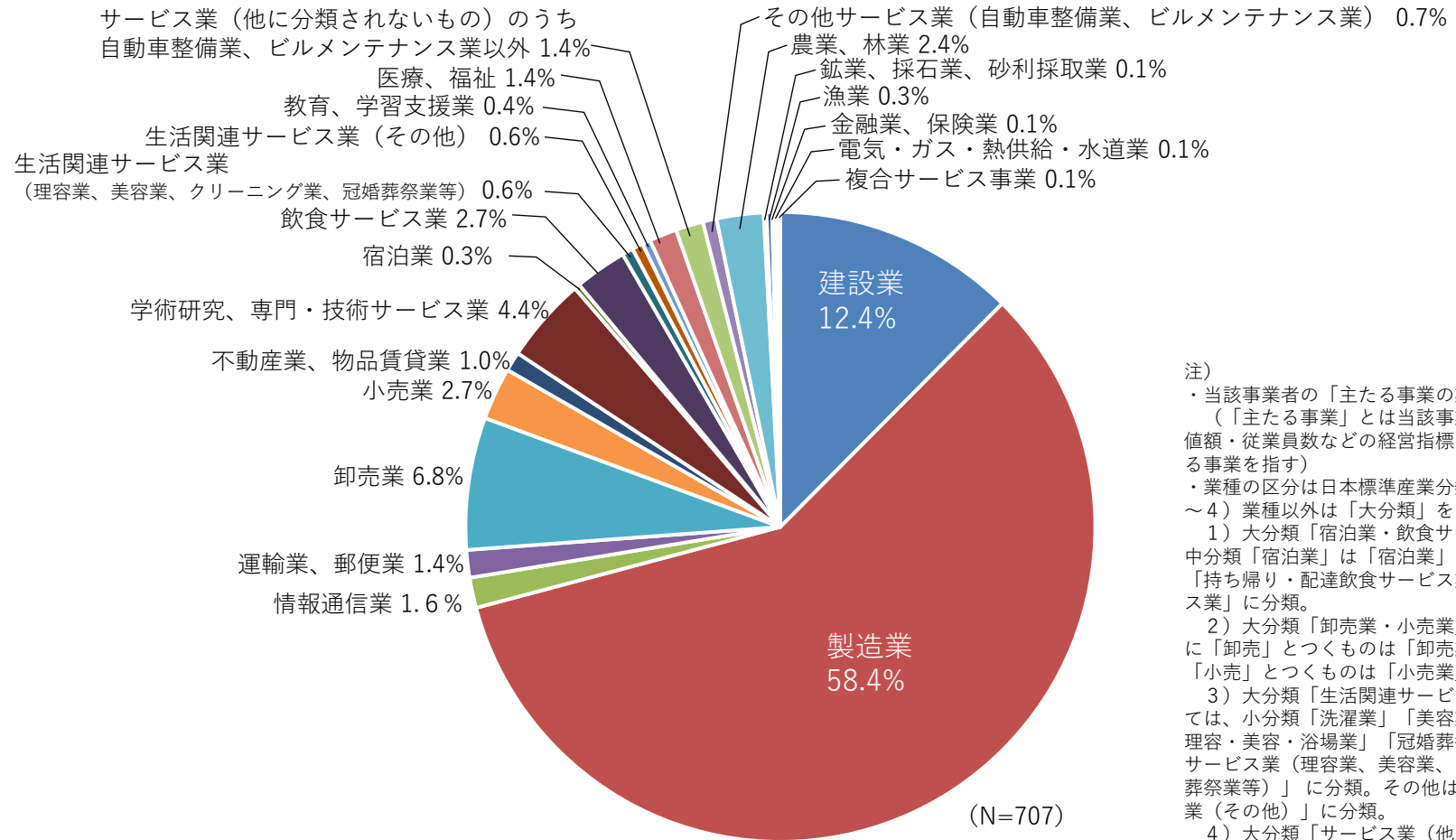
一般型公募（第2回） 採択結果について

令和7年8月8日

独立行政法人 中小企業基盤整備機構

- 建設業・製造業の採択者が多い。

主たる業種別の採択件数割合



注)
・当該事業者の「主たる事業の業種」を基に集計。
（「主たる事業」とは当該事業者の売上高・付加価値額・従業員数などの経営指標の割合が最も多く占める事業を指す）
・業種の区分は日本標準産業分類を参照。以下の1）～4）業種以外は「大分類」をベースで分類。
1）大分類「宿泊業・飲食サービス業」については、中分類「宿泊業」は「宿泊業」に分類、「飲食店」「持ち帰り・配達飲食サービス業」は「飲食・サービス業」に分類。
2）大分類「卸売業・小売業」については、中分類に「卸売」とつくものは「卸売業」に分類。中分類に「小売」とつくものは「小売業」に分類。
3）大分類「生活関連サービス業、娯楽業」については、小分類「洗濯業」「美容業」「その他の洗濯・理容・美容・浴場業」「冠婚葬祭業」は「生活関連サービス業（理容業、美容業、クリーニング業、冠婚葬祭業等）」に分類。その他は「生活関連サービス業（その他）」に分類。
4）大分類「サービス業（他に分類されないもの）」については、中分類「自動車整備業」と細分類「ビルメンテナンス業」は「その他サービス業（自動車整備業、ビルメンテナンス業）」に分類。その他は「サービス業（他に分類されないもの）のうち自動車整備業、ビルメンテナンス業以外」に分類。

- 特に大阪府、愛知県、東京都の採択件数が多い。

都道府県別の採択件数・割合

都道府県		採択
北海道	北海道	38 5.4%
東北	青森県	4 0.6%
	岩手県	5 0.7%
	宮城県	6 0.8%
	秋田県	3 0.4%
	山形県	4 0.6%
	福島県	3 0.4%
関東	茨城県	9 1.3%
	栃木県	10 1.4%
	群馬県	16 2.3%
	埼玉県	30 4.2%
	千葉県	13 1.8%

都道府県		採択
関東	東京都	63 8.9%
	神奈川県	20 2.8%
	新潟県	18 2.5%
	山梨県	7 1.0%
	長野県	29 4.1%
	静岡県	26 3.7%
中部	富山県	7 1.0%
	石川県	20 2.8%
	岐阜県	21 3.0%
	愛知県	66 9.3%
	三重県	13 1.8%
近畿	福井県	9 1.3%

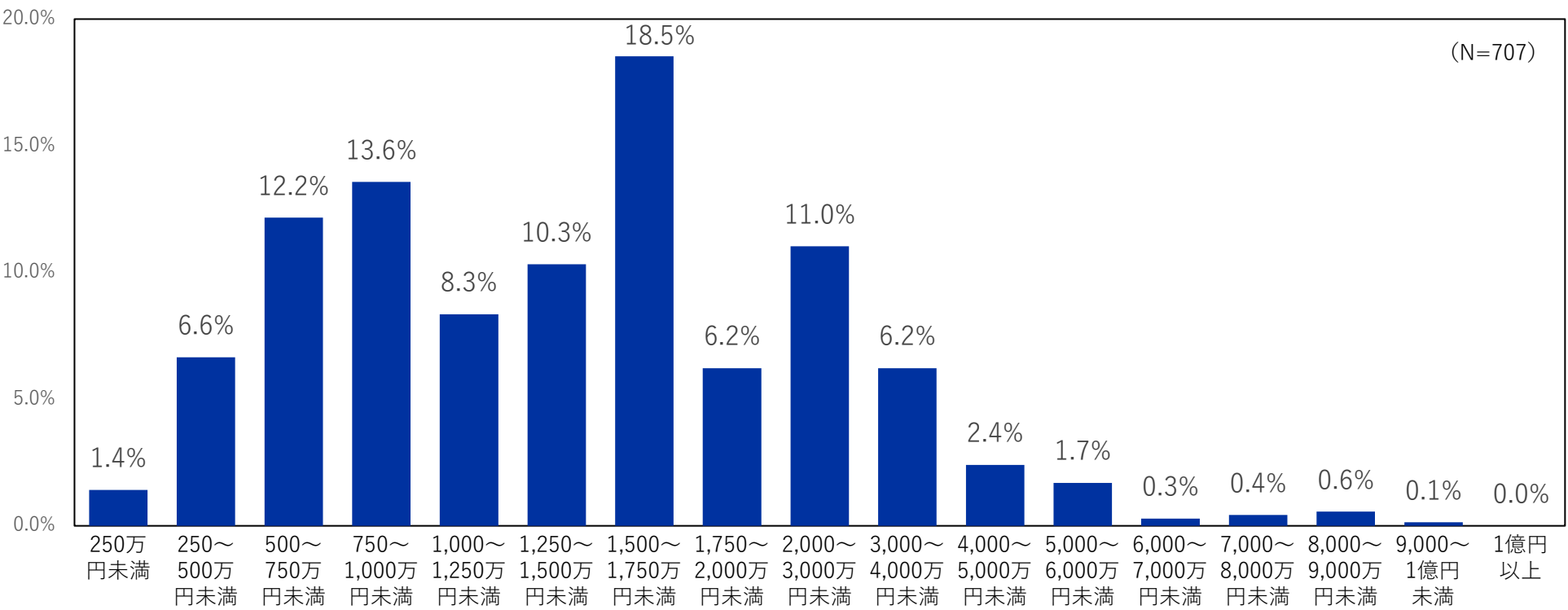
都道府県		採択
近畿	滋賀県	13 1.8%
	京都府	11 1.6%
	大阪府	67 9.5%
	兵庫県	31 4.4%
	奈良県	7 1.0%
	和歌山県	5 0.7%
中国	鳥取県	0 0.0%
	島根県	1 0.1%
	岡山県	8 1.1%
	広島県	17 2.4%
	山口県	9 1.3%
四国	徳島県	7 1.0%

都道府県		採択
四国	香川県	9 1.3%
	愛媛県	8 1.1%
	高知県	7 1.0%
九州	福岡県	16 2.3%
	佐賀県	6 0.8%
	長崎県	7 1.0%
	熊本県	10 1.4%
	大分県	3 0.4%
	宮崎県	7 1.0%
	鹿児島県	7 1.0%
沖縄	沖縄県	11 1.6%
合計		707 100.0%

注)
表内の上段は採択件数、下段は全体の採択件数に対する都道府県毎の採択割合。

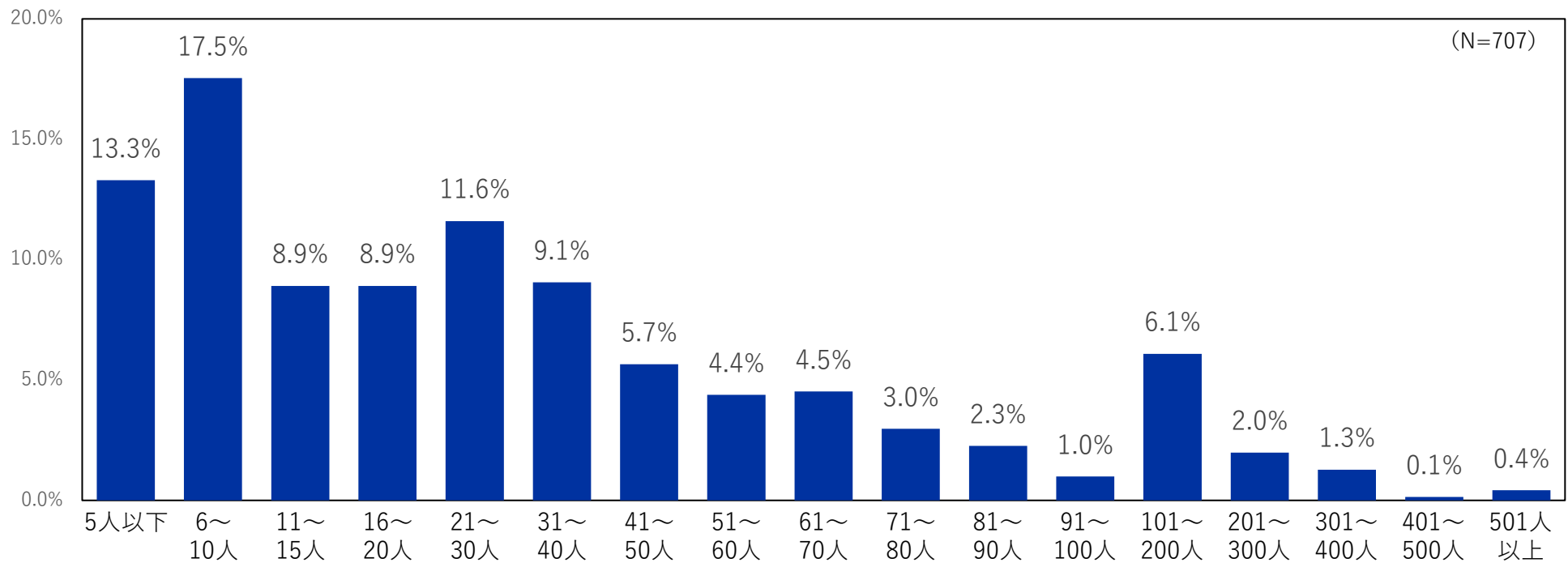
- 1,500万円以上～1,750万円未満が最も多い。

採択者における補助金申請額の分布



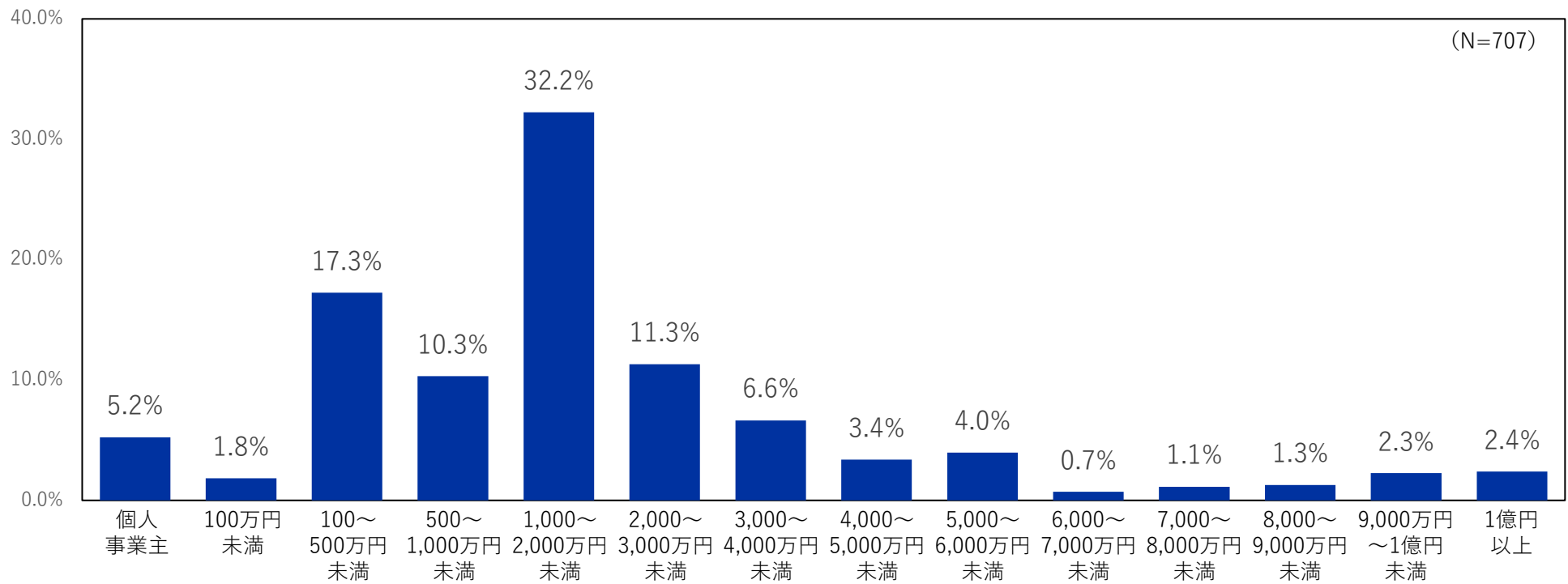
- 6～10名以下が最も多い。

従業員数別の採択件数割合



- 1,000万円～2,000万円未満が最も多い。

資本金別の採択件数割合



注)
個人事業主は資本金を持たないため、別途分類

製造業

製造業を営む事業者の例

導入前の課題

- 創業から100年以上の老舗企業であり、熟練作業員によって、手縫い針を製造している。製造のメインを熟練作業員の技能に依存しており熟練者とそうでない作業員では、5倍程度の作業時間の差が発生しており、その差分は、年間1,500時間超と見込まれる。
- 今後、熟練作業員の定年退職等も予定しており、年間製造数の減少や製品の品質低下が懸念される。

導入する設備

ワイヤ放電加工機

放電加工は、加工反力が小さく微細な部品についても高精度で加工が可能。工具摩耗もなく常に高精度での加工を実現。

ロータリーテーブル

ワイヤ放電加工機にロータリーテーブルを組み合わせることで、3次元での加工が可能になる。加工の際の素材の回転作業なども補助されるため、効率的かつ精度の高い加工を実現。

複数の汎用設備を組み合わせることで、高い省力化効果が見込まれる事例

導入後の効果

- 省力化機器の導入により作業全体の80%程度が削減・効率化され、製品の製造数が70%増加。
- 精密機器による精緻な加工により品質安定だけでなく、より微細な加工を実現。高付加価値な製品製造が可能となる。
- 製造・作業時間の削減によって生まれた時間を新製品の開発や顧客ヒアリングなど事業開発の時間に充てることによりさらなる売上拡大を見込む。

注)

・この資料は、今後、省力化補助金（一般型）の申請を検討されている事業者の皆様向けに、申請のイメージがわくよう、参考として、第2回公募において実際に採択された事業計画の概要をお示しするものです。

・ここでお示しする事業計画の概要は、事業者から提出のあった事業計画を事務局にて短縮・要約等して加工したものであり、実際に提出された事業計画書とは異なります。

・なお採択審査においては、様々な観点から総合的に審査をさせていただきますので、ここで紹介した事業計画と同様の事業計画を提出したとしても、不採択となる可能性がありますのでご注意ください。

建設業

建設業を営む事業者の例

導入前の課題

- 現行の重機には、チルトローターがないため、人力で都度アタッチメントを交換する必要があり、作業には2名の人員を要する。
- 整地・転圧の作業では別の設備であるランマーを用いる必要があり、設備運搬や作業についても非効率な状況。
- 整形工程では、バケット向きを操作で変更できず人手による補助付きで整形作業を行っている。
- 上記の非効率な作業状況によって年間労働時間が約1,200時間が発生していると想定され、約1,500万円のコスト増となっている。

導入する設備

油圧ショベル

最大掘削深さ5,590mm、最大掘削力98kNを要する重機。

チルトローター

油圧ショベルの先端に装着し、バケットなどのアタッチメントを360度回転、40度傾斜させられるようにすることで、油圧ショベル本体を移動させることなく、様々な角度で作業が可能。

ワイドバケット、爪付きバケット、マルチグラップル、転圧機

各種採掘・整地等の作業を効率的に実現。

複数の汎用設備を組み合わせることで、高い省力化効果が見込まれる事例

導入後の効果

- 省力化に資する重機・設備を組み合わせる導入により作業時間の約45%削減。
- 創出された時間を他の付加価値業務（営業、新事業開発、その他改造工事等）へ再配分することにより売上拡大を実現。
- 省力化によって現場での人的余裕が生まれることで、後進育成や高精度な施工を実現できるチーム体制を構築し、より高単価・利益率の高い案件の受注を獲得。

注)

・この資料は、今後、省力化補助金（一般型）の申請を検討されている事業者の皆様向けに、申請のイメージがわくよう、参考として、第2回公募において実際に採択された事業計画の概要をお示しするものです。

・ここでお示しする事業計画の概要は、事業者から提出のあった事業計画を事務局にて短縮・要約等して加工したものであり、実際に提出された事業計画書とは異なります。

・なお採択審査においては、様々な観点から総合的に審査をさせていただきますので、ここで紹介した事業計画と同様の事業計画を提出したとしても、不採択となる可能性がございますのでご注意ください。

卸売業・小売業

一連の業務プロセスを全て自動化
することで、高い省力化効果が
見込まれる事例

小売業を営む事業者の例

導入前の課題

- 紙伝票でのピッキング作業であるに加えて、多品種少量の受注が多く、物流センターの出荷作業が非効率な状態である。1日当たり400件の受注に対して、作業時間は50時間・移動距離は230kmにおよぶため、ピッキングミスが約2%程度発生している。恒常的な残業等による利益圧迫が年間1,000万円程度発生。
- 注文単位で商品をピッキングするため、同一商品でも複数の注文に対して何度も取りに行くため、非効率的で作業時間の増加、人的ミスにつながっている。

導入する設備

ピッキングカートシステム

最短経路、最適ピッキング順を自動計算。ピッキングミス防止機能として、各間口に表示器を設置してピックアップする製品を知らせるとともに、製品ピックアップ時にバーコードスキャンによる検品を行いピッキングミスを防止。

タブレットピッキングシステム

伝票のペーパーレス化を実現。台車にタブレットを装着。複数伝票を表示することでマルチピッキングを実現。

導入後の効果

- システム導入により年間労働時間を30%、約5,000時間削減。移動距離についても年間2万km削減し、効率化とともに従業員の負担軽減を実現。
- ピッキングミス防止システムによりミス発生率を1%未満まで削減し、トラブル防止、顧客満足度の向上を実現。
- 受発注情報のデジタル化・一元管理により、在庫管理の最適化・コスト削減およびマーケティングに活用。

注)

・この資料は、今後、省力化補助金（一般型）の申請を検討されている事業者の皆様向けに、申請のイメージがわくよう、参考として、第2回公募において実際に採択された事業計画の概要をお示しするものです。

・ここでお示しする事業計画の概要は、事業者から提出のあった事業計画を事務局にて短縮・要約等して加工したものであり、実際に提出された事業計画書とは異なります。

・なお採択審査においては、様々な観点から総合的に審査をさせていただきますので、ここで紹介した事業計画と同様の事業計画を提出したとしても、不採択となる可能性がありますのでご注意ください。

宿泊業・飲食サービス業

宿泊業を営む事業者の例

導入前の課題

- 飲食など宿泊以外のサービス拡充・開発により品質向上と売上増加を目指しているが人手不足のため、対応する人員がいない。客単価が設定目標金額より10%低く、年間売上ベースで1,500万円以上を逸失。
- フロント業務の大部分である事務的な作業の多くを社員が対応しており、1日当たり6時間以上を割いている状況。
- 求人募集しても社員採用ができず慢性的な人手不足が続いている。

導入する設備

自動チェックイン機械

予約管理・照会、チェックイン・アウト、精算機能（現金、キャッシュレス）、ルームカードキー発行・回収のすべての機能が搭載されており基本的なフロント業務は、全て自動化。

IC カードロックシステム

非接触型カードロックシステム。既存ドアに設置が可能で低コストで導入が可能。また上記の自動チェックイン機械と連動して精算処理が可能。

複数の汎用設備を組み合わせることで、高い省力化効果が
見込まれる事例

導入後の効果

- 社員が対応していたフロント業務を1日当たり6時間削減。削減された時間を飲食提供業務や管理業務、アルバイトスタッフの教育に充てることが可能になる。客単価UP・年間売上増加を実現。
- 自動チェックイン機械を導入することで、フロント業務は電話対応のみになるため、アルバイトスタッフでも対応可能となる。
- カードキーを宿泊証明とすることで、buffetの入室チェックが可能となり、フリーライド防止を実現。

注)

・この資料は、今後、省力化補助金（一般型）の申請を検討されている事業者の皆様向けに、申請のイメージがわくよう、参考として、第2回公募において実際に採択された事業計画の概要をお示しするものです。

・ここでお示しする事業計画の概要は、事業者から提出のあった事業計画を事務局にて短縮・要約等して加工したものであり、実際に提出された事業計画書とは異なります。

・なお採択審査においては、様々な観点から総合的に審査をさせていただきますので、ここで紹介した事業計画と同様の事業計画を提出したとしても、不採択となる可能性がございますのでご注意ください。

宿泊業・飲食サービス業

一連の業務プロセスを全て自動化
することで、高い省力化効果が
見込まれる事例

飲食サービス業を営む事業者の例

導入前の課題

- ピーク時には最大8,000枚/日の食器を人力で回収・搬送しており、重い食器（25～30kg）を狭い通路で運ぶため、火傷・腰痛などの労災リスクが常態化。
- 食器の滞留により洗浄ラインが停止し、ピーク時のテーブルリセットが遅延。週末やイベント時には追加席の確保ができず、年間約2,400万円の売上機会を逸失。
- 食器搬送は担当者の経験と勘に依存し、作業量・タイミングにばらつきが発生。洗浄機の稼働負荷が日によって大きく変動し、ピーク前に食器不足が発生すること。

導入する設備

自立走行搬送ロボット

狭小スペースでも安定走行可能な自律搬送ロボット。重量物の搬送に対応。

高性能食器洗浄機

高速・省エネ・省水型。

AI画像認識ソーティングシステム

食器の種類を自動判別し、最適な洗浄コースを選択。

統合制御システム・交通制御システム

ロボット動線最適化と衝突回避。

導入後の効果

- 食器の搬送をロボットが担うことで、スタッフの腰痛・火傷リスクを解消。
- 搬送の自動化により、食器の滞留を防ぎ洗浄ラインの停止が回避される。
- 高性能洗浄機により処理能力が大幅に向上し、ピーク時の対応力が強化。
- AI画像認識や統合制御システムにより、ばらつきのない食器搬送・洗浄が実現。稼働状況のデータが分析されることで継続的に改善・標準化される見込み。

注)

・この資料は、今後、省力化補助金（一般型）の申請を検討されている事業者の皆様向けに、申請のイメージがわくよう、参考として、第2回公募において実際に採択された事業計画の概要をお示しするものです。

・ここでお示しする事業計画の概要は、事業者から提出のあった事業計画を事務局にて短縮・要約等して加工したものであり、実際に提出された事業計画書とは異なります。

・なお採択審査においては、様々な観点から総合的に審査をさせていただきますので、ここで紹介した事業計画と同様の事業計画を提出したとしても、不採択となる可能性がございますのでご注意ください。

運輸業・郵便業

一連の業務プロセスを全て自動化
することで、高い省力化効果が
見込まれる事例

運輸業・郵便業を営む事業者の例

導入前の課題

- 手書き帳票・Excel転記・多重入力が常態化し、年間約3,100時間・900万円相当のムダが発生。請求漏れ・再配達・遅延など直接的な損失が年間200万円以上。
- 属人的なOJTに依存し、安全教育や品質改善のノウハウが継承されにくい。
- 働き方改革関連法による残業時間の上限規制への対応が急務。

導入する設備

スマホ日報アプリ

ドライバーがスマホで簡単に業務報告できるアプリ。音声入力や写真添付も可能。

クラウド型TMS/WMS

配送と倉庫の情報をまとめて管理できるシステム。音声入力や写真添付も可能。

AIドライバーカメラ

危険運転を検知して警告するカメラ

AI配車エンジン・自動請求・給与RPA

配車・請求書・給与計算を自動化。

導入後の効果

- スマホアプリおよびクラウド型TMS/WMSにより帳票作成・転記作業を80%削減。誤配送・請求漏れが発生しないような設計、リアルタイム送信等となり請求漏れ・再配達・遅延などの各種課題が解消。
- AIドライバーカメラによる映像を活用した教育でノウハウの標準化・継承が可能に。
- 配車効率の改善と業務自動化により残業時間を削減。

注)

・この資料は、今後、省力化補助金（一般型）の申請を検討されている事業者の皆様向けに、申請のイメージがわくよう、参考として、第2回公募において実際に採択された事業計画の概要をお示しするものです。

・ここでお示しする事業計画の概要は、事業者から提出のあった事業計画を事務局にて短縮・要約等して加工したものであり、実際に提出された事業計画書とは異なります。

・なお採択審査においては、様々な観点から総合的に審査をさせていただきますので、ここで紹介した事業計画と同様の事業計画を提出したとしても、不採択となる可能性がありますのでご注意ください。

生活関連サービス業

クリーニング業を営む事業者の例

導入前の課題

- 運営しているリネン工場は、24時間体制で工場を稼働しているが100%に近い稼働であり新規受注の対応が難しい。年間約2,000万円の売上を逸失。
- 就業環境はリネン工場内で高温・多湿度であり、3交代24時間体制のため従業員の肉体的な負担が高い状況である。
- 現行の導入機械だと取扱いができない生地素材が存在する。

導入する設備

スプレッター

アイロンがけの際に生地を均一に伸ばし、シワをなくすための機械。

アイロンかけ機

アイロンがけを自動化。稼働、非稼働時の蒸気供給時間を設定可能で光熱費を効果的に削減。

折り畳み機

自動で生地等をたたむ機械。数十種類の折り畳みプログラムを搭載。また顧客情報を登録可能で顧客ごとのプログラム設定が可能。

複数の汎用設備を組み合わせることで、高い省力化効果が
見込まれる事例

導入後の効果

- 約4倍スピードで仕上げ工程を完了。1日当たり約20時間の作業時間削減を実現。
- 肉体的負担の大きい乾燥機への投入・取り出し作業を一部自動化することにより労働環境の改善を実現。
- 業務効率化により処理できるキャパシティが増加し、新規受注が可能となる。また導入機器により特殊な素材・生地にも対応可能となり、売上拡大を実現。

注)

・この資料は、今後、省力化補助金（一般型）の申請を検討されている事業者の皆様向けに、申請のイメージがわくよう、参考として、第2回公募において実際に採択された事業計画の概要をお示しするものです。

・ここでお示しする事業計画の概要は、事業者から提出のあった事業計画を事務局にて短縮・要約等して加工したものであり、実際に提出された事業計画書とは異なります。

・なお採択審査においては、様々な観点から総合的に審査をさせていただきますので、ここで紹介した事業計画と同様の事業計画を提出したとしても、不採択となる可能性がありますのでご注意ください。

その他サービス業

自動車整備業を営む事業者の例

複数の汎用設備を組み合わせることで、高い省力化効果が
見込まれる事例

導入前の課題

- 既存設備での塗装作業は1台当たり30時間、2～3日程度を要している。そのため1週間での作業可能台数は2台に限られており、年間受注台数ベースで40台、売上高で1,200万円を逸失。
- 現行の設備では、センサーによる色調測定が不安定であり、調色結果にばらつきが生じやすく、調色のやり直しが頻繁に発生し、作業効率が低い。
- 近年主流となっている5層・6層構造の高難度カラーコートは、色調の測定精度が不十分であり、正確な色再現が困難。

導入する設備

塗装ブース

送風・排風機能により塗装ミストが速やかに排出され、効率的でクリーンな作業環境を実現。乾燥装置も備えており、塗装工程の時間を短縮。

調色システム（AIカラーシステム）

機械学習エンジンが搭載されており経験の浅い作業員でも高精度な調色が可能。また熟練作業員がシステム活用することで、熟練者の調色パターンが機械学習されることにより、調色精度が向上する相乗効果を発揮。

導入後の効果

- チリやホコリの付着リスクが低減されるため、作業効率が向上。調色システムを併せて導入することにより、高精度な色合わせが短時間で可能となり、塗装品質と作業効率が向上し、1台当たり約15時間の時間削減を実現。
- 作業台数のキャパシティが拡張され、受注可能台数が従来の2倍程度まで増加。高度な調色・塗装が可能となり高単価な車種の受注が可能となる。納期も最短で翌日に可能となり顧客満足も向上。

注)
・この資料は、今後、省力化補助金（一般型）の申請を検討されている事業者の皆様向けに、申請のイメージがわくよう、参考として、第2回公募において実際に採択された事業計画の概要をお示しするものです。
・ここでお示しする事業計画の概要は、事業者から提出のあった事業計画を事務局にて短縮・要約等して加工したものであり、実際に提出された事業計画書とは異なります。
・なお採択審査においては、様々な観点から総合的に審査をさせていただきますので、ここで紹介した事業計画と同様の事業計画を提出したとしても、不採択となる可能性がございますのでご注意ください。