

中小企業省力化投資補助事業

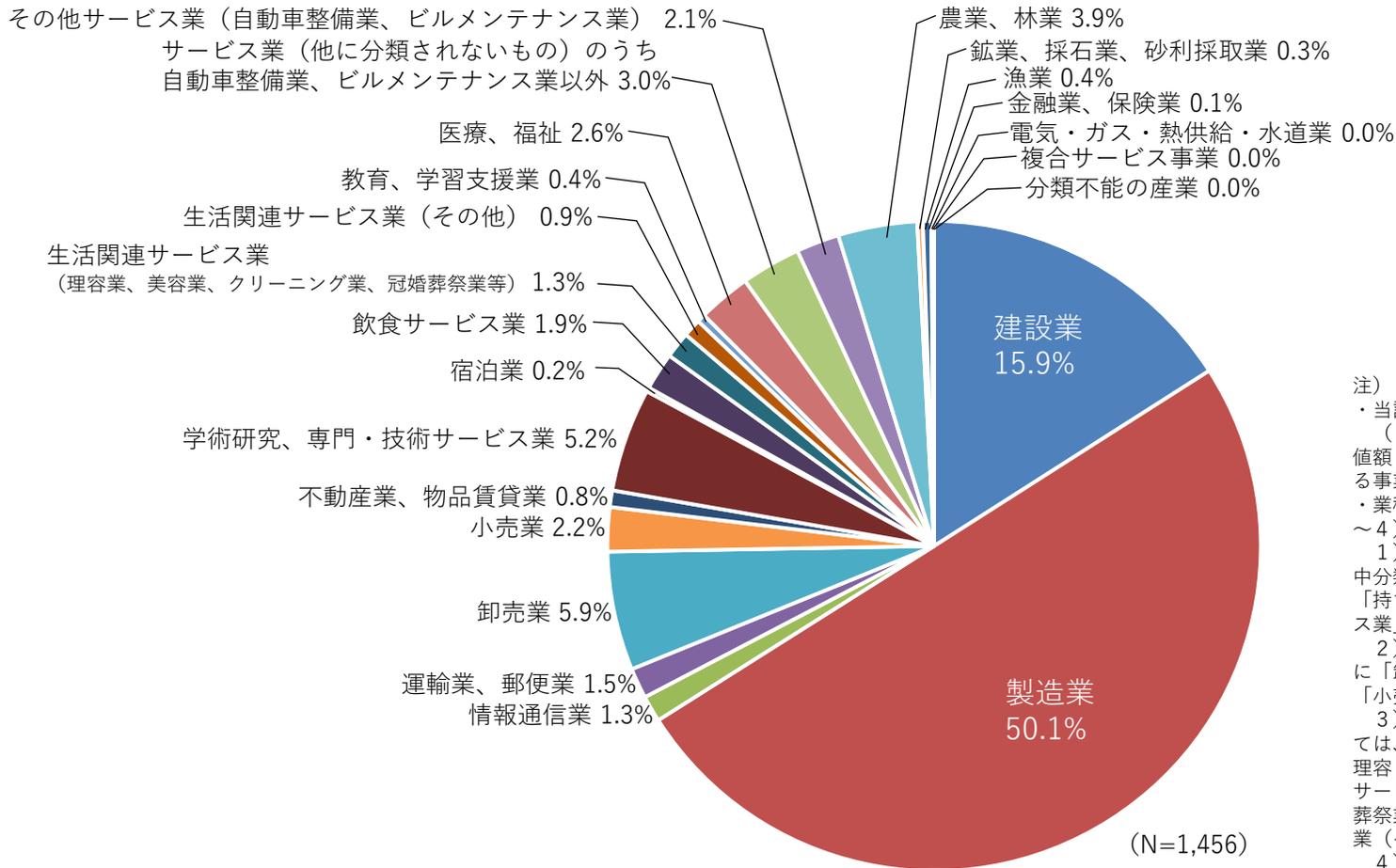
一般型公募（第4回） 採択結果について

令和8年3月6日

独立行政法人 中小企業基盤整備機構

- 製造業、建設業の採択者が多い。

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、東京都、愛知県の採択件数が多い。

都道府県別の採択件数・割合

都道府県	採択
北海道	53 3.6%
東北	青森県 6 0.4%
	岩手県 3 0.2%
	宮城県 15 1.0%
	秋田県 5 0.3%
	山形県 8 0.5%
	福島県 15 1.0%
	関東
栃木県 25 1.7%	
群馬県 31 2.1%	
埼玉県 60 4.1%	
千葉県 40 2.7%	

都道府県	採択
関東	東京都 145 10.0%
	神奈川県 56 3.8%
	新潟県 14 1.0%
	山梨県 14 1.0%
	長野県 36 2.5%
	静岡県 73 5.0%
	中部
石川県 15 1.0%	
岐阜県 41 2.8%	
愛知県 105 7.2%	
三重県 26 1.8%	
近畿	福井県 12 0.8%

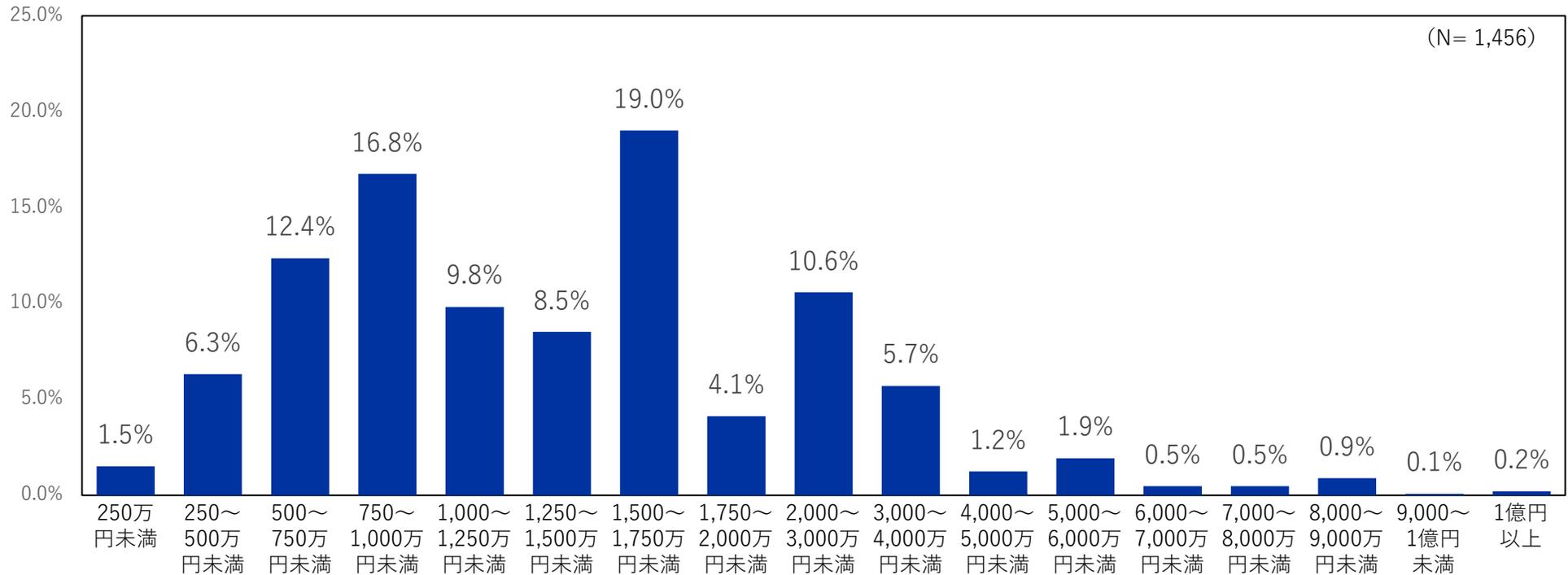
都道府県	採択
近畿	滋賀県 22 1.5%
	京都府 30 2.1%
	大阪府 177 12.2%
	兵庫県 62 4.3%
	奈良県 15 1.0%
	和歌山県 12 0.8%
	中国
島根県 6 0.4%	
岡山県 23 1.6%	
広島県 56 3.8%	
山口県 17 1.2%	
四国	徳島県 11 0.8%

都道府県	採択
四国	香川県 17 1.2%
	愛媛県 19 1.3%
	高知県 8 0.5%
九州	福岡県 47 3.2%
	佐賀県 8 0.5%
	長崎県 17 1.2%
	熊本県 16 1.1%
	大分県 18 1.2%
	宮崎県 13 0.9%
	鹿児島県 8 0.5%
沖縄	沖縄県 9 0.6%
合計	1,456 100.0%

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。

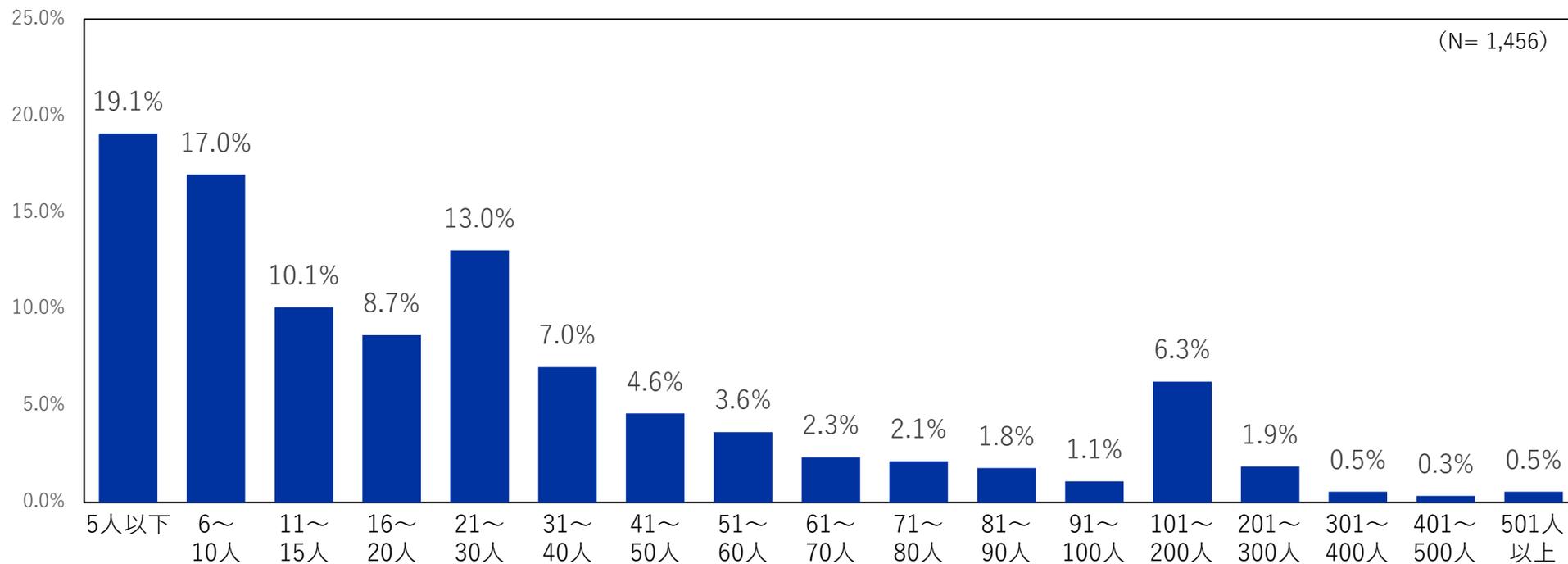
- 1,500万円以上～1,750万円未満が最も多い。

採択者における補助金申請額の分布



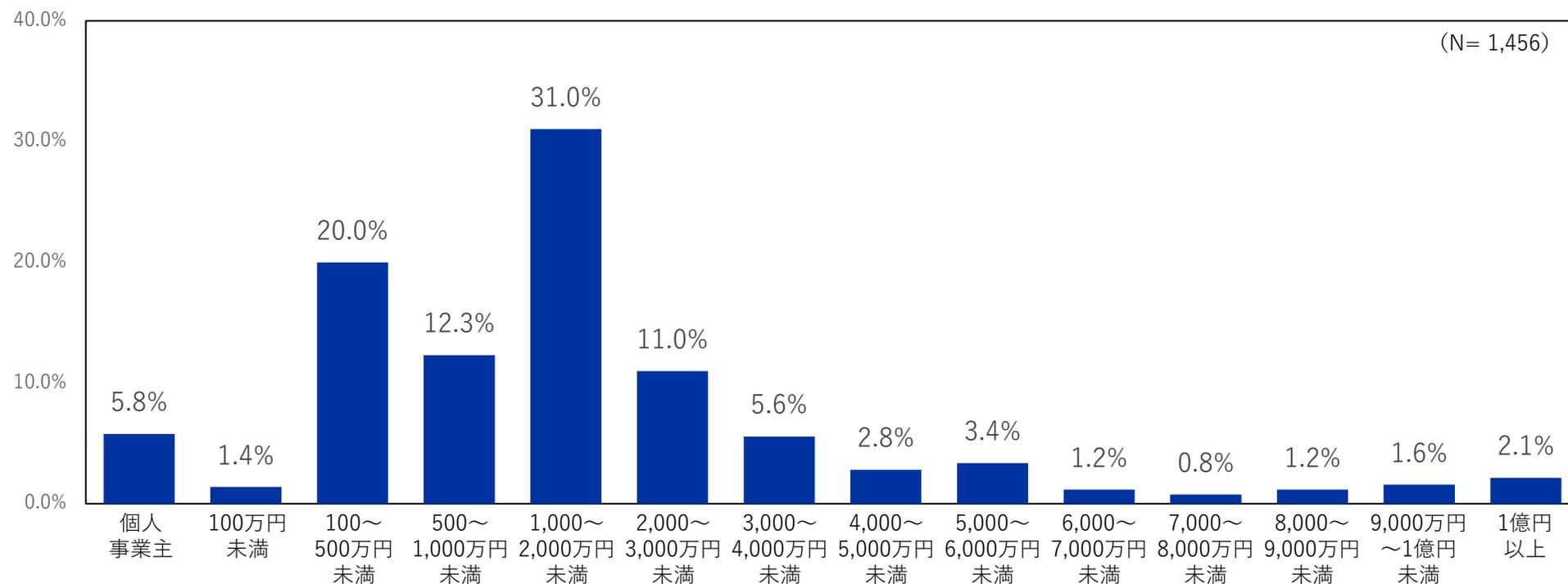
- 5人以下が最も多い。

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

オーダーメイド性の高い設備を導入することで、高い省力化効果が見込まれる事例

金属製品の加工製造業を営む事業者の例

導入前の課題

- 曲げ工程が完全に人手に依存してしまっていたことで、生産能力が限界に達し、増産要求に対応できず失注が発生し始めていた。
- 厚板・大型部品はロボットで支えられず、人が保持し続ける必要があるため、自動化が進まず作業負担が極めて大きくなっていった。
- 試し曲げや金型段取りなど熟練技術が必要な工程が多く、人材育成が難化し、採用困難と相まって生産拡大が阻害されていた。

導入する設備

ロボットベンダー

ロボットと連動して板金の曲げ加工を自動化する装置。多工程を無人化できる最新型ベンダー。

加工ロボットシステム（オーダーメイド）

搬入から角度補正・曲げ・搬出まで自動化し、厚板や大型品も扱える専用グリッパを搭載したシステム。

導入後の効果（見込み）

- 曲げ工程が自動化され、試し曲げ不要となり、人手作業が6時間削減。生産量は最大200%へ拡大し、増産要求に柔軟に対応することが可能に。
- 精度向上により手戻りが激減し、歩留まり改善により利益率が向上。夜間無人稼働が可能となり、生産効率も大幅に向上する見込み。
- 省力化で生まれた人員を工程管理へ再配置でき、人材育成負荷が軽減。残業削減と働きやすさ向上で職場環境の改善を実現。

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4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

総合建設事業を営む事業者の例

複数の汎用設備を組合わせて導入することで、高い省力化効果が
見込まれる事例

導入前の課題

- 草刈り・丁張り・掘削などの工程が人力依存で非効率となり、3名体制でも工期が長期化していた。
- 若手不在と技術者の高齢化により技術継承が進まず、省力化も生産性向上も難しい構造的な課題を抱えていた。
- 公共工事比率を高めたいものの、土木部門の生産性が低い
ため工期短縮や人員確保が難しく、事業拡大が進まなかった。

導入する設備

油圧ショベル

ICT対応ショベルで3D施工と稼働データの見える化を実現し、精度と管理効率を高める。

油圧フォーク

草刈り後の集積や土石移動を効率化する。

草刈り機

刈り込み角度が自由なため、法面・斜面でも草刈りを省力化することが可能であり、危険作業を削減して維持管理を効率化。

導入後の効果（見込み）

- 急斜面や危険個所での測量や丁張り作業を機械化し、安全性を大幅に向上。人力依存が解消され、作業時間も大きく短縮される。
- ICT建機により施工精度が安定し、熟練者に頼らず高い生産性を実現。若手でも作業しやすく、人材不足の解消につながる。
- 作業効率改善で人手が浮き、公共工事など、拡大したい案件への対応力が生まれる。これにより事業拡大と収益性向上に寄与する。

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4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。

卸売業

一連の業務プロセスを自動化・効率化することで、高い省力化効果が
見込まれる事例

食肉の加工・卸売業を営む事業者の例

導入前の課題

- 商品情報がエクセルを中心とした分散管理となっているため、部門間連携が十分に機能していない。そのため在庫の偏在や欠品・過剰在庫の発生、納期調整の非効率といった問題が生じ、需給管理全体の精度にも課題が発生している。
- 営業に顧客別データ（使用部位・調理工程・発注傾向）が共有できず、用途別加工の提案力を発揮できていない。
- 現場では手入力・転記作業が多く、在庫検索1200分／日など、非現実的な工数が発生している。

導入する設備

基幹システム一式

業務データを統合し、一連の業務を一元管理することで自動化と柔軟な運用を実現する。

ハンディスキャナー

入在庫・加工実績・在庫照会・ラベル発行をバーコードで即時登録。

モバイルプリンター

出荷明細・ラベルを現場で即時印刷。

導入後の効果（見込み）

- 基幹システムとハンディ連動により入力・照合作業が自動化され、1日48.2時間の工数を削減し業務効率が大幅に向上。
- バーコード運用により在庫更新が即時反映され、誤出荷防止と需給調整の精度向上を実現し、在庫偏在も解消。
- 営業・加工・在庫部門の生産性を改善し、用途別加工の提案力を強化できることで、事業全体の競争力向上が期待できる。

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4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

一連の業務プロセスを自動化・効率化することで、高い省力化効果が
見込まれる事例

宿泊業を営む事業者の例

導入前の課題

- 鍵が現物運用のままで管理負担・紛失リスクが大きく、受付もピーク時は行列が常態化し人員が拘束されている。設備更新の遅れにより省力化や顧客満足度向上の取り組みが進まず、生産性向上に向けた基盤が不足している。
- 価格設定においては、日々の需要変動に対応できず、OTAとのデータ不一致も発生。ダイナミックプライシングが機能せず、適正価格での販売機会を逃しており、増収や利益率向上につながる販売戦略が十分に実施できていない。

導入する設備

カードキーシステム

全室をカードキー化し紛失リスクを低減。自動チェックイン機と連動し鍵管理業務を大幅に削減。

自動チェックイン機

受付・決済・カード発行を自動化しフロント負荷を軽減。多言語対応で外国人の受付効率も向上。

予約サイト一括管理システム＋サーバー強化

客室の在庫・価格を一元管理し価格設定の精度向上。サーバー強化で高速処理と安定運用を実現。

導入後の効果（見込み）

- 自動チェックイン機とカードキー化により受付・鍵管理が簡素化し、行列解消と人員負担軽減が可能に。
- 予約一括管理システムで価格調整を日次化し、ダイナミックプライシングの精度向上で収益改善が期待できる。
- 省力化と増収により賃上げを可能にし、求人競争力を高め、人材確保につなげる。

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4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。

飲食サービス業

一連の業務プロセスを自動化・効率化することで、高い省力化効果が
見込まれる事例

飲食業を営む事業者の例

導入前の課題

- 仕込みや調理、衛生管理の一部が店舗ごとに属人化し、生産性と品質の差が大きく、標準化が進まず多店舗運営の効率が下がっている。
- ピーク帯に会計・配膳・洗浄に業務が集中し、顧客の待ち時間が増加。客単価向上の機会を取りこぼすことがある。
- 人手不足にもかかわらず人材確保が困難な状況。また、原材料費の高騰により店舗運営に支障が生じている。

導入する設備

POSレジ、セルフオーダーシステム、貯湯タンク内蔵型食洗器、全自動製氷機、スチームコンベクションオープン、ブラストチラー&ショックフリーザー

顧客自身で注文可能となり、接客負担を削減。注文ミス防止と回転率向上に寄与。

大量洗浄に対応し、後片付け時間を短縮。衛生基準を安定的に維持しスタッフ負担を削減。

加熱を自動最適化し、調理品質を標準化。調理時間短縮とメニューの再現性向上に貢献。

導入後の効果（見込み）

- セルフオーダー・POS・調理設備導入により、注文～会計～調理～衛生工程を標準化。作業時間が削減され、店舗間の生産性差を縮小し、労働生産性を着実に向上させる効果が期待される。
- 調理・洗浄・注文受付の自動化が進み、スタッフの業務負荷とミスが減少。接客や店舗運営により多くの時間を割けるようになり、顧客満足度の向上と持続的な賃上げ原資確保につながる。

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4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。

運輸・郵便業

オーダーメイド性の高い設備を導入することで、高い省力化効果が
見込まれる事例

倉庫業を営む事業者の例

導入前の課題

- 多品種仕分けや検品が人手依存のため約1%の誤配送が発生。返品判定や仕分けも属人化し、品質リスクと作業負荷の両面で課題が生じている。
- 近隣同業社との時給差で離職が増加し人材確保が困難。人件費高騰も進み、高付加価値業務へ人員を回せず競争力維持が難しくなるリスクが高まっている。
- 多品種少量の仕分けに時間がかかり、当日出荷は従業員の努力頼みとなり、物量増加時に長時間労働や納期遅延による機会損失のリスクが高まっている。

導入する設備

立体型仕分けロボット

商品を投入するだけで自動仕分け・検品を行う装置。誤投入時は自動排出し、作業標準化・高速化と品質向上を同時に実現する。

満杯センサー・返品仕分け・BOX角度変更（オーダーメイド）

BOX満杯検知や返品仕分け、作業負担軽減の角度調整など独自改良を実装し、稼働率最大化とミス防止、作業環境改善を可能にする。

導入後の効果（見込み）

- 仕分けと検品の自動化によりヒューマンエラーを最小限に留め、当日出荷を安定維持。出荷能力は一日平均出荷件数200件から600件へ向上し、納期遅延リスクを根本的に解消する。
- 省力化で生まれた人員をラッピングやメッセージカードなどの高付加価値業務へ配置。自動化導入により生産性の向上と新規事業拡大の両立で収益基盤を強化する。

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4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

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

生活関連サービス業を営む事業者の例

導入前の課題

- 受取・返却が営業時間内の対面に限定され、混雑で待ち行列が発生。時間外の利用機会を取りこぼし、顧客満足度と売上機会を損失。
- 洗剤投入や設定変更が手作業で複雑なため、投入待ちや人為的ロスが生じ作業効率が低下していた。
- 仕上げ・包装は手順が複雑で時間と体力負担が大きく、習熟に月単位を要した。多工程兼任もあり、定着率や人員確保に悪影響。

導入する設備

無人預り & 返却一体型ロッカー、洗濯機、自動投入機、仕上機、半自動包装機

無人預り & 返却一体型ロッカーにより非対面の受取・返却を実現し、改造洗濯機と自動投入機で高度な洗浄工程を自動化。さらにワイシャツ、上着、パンツ用の自動仕上げ機3種で複雑な仕上げ作業を標準化し、半自動包装機が包装工程を高速化。これら7設備により受取から仕上げ・包装まで全工程の省力化と品質向上を図る。

導入後の効果（見込み）

- 全工程が自動化・簡略化され、年間約2,600時間を削減。効率的な対応が可能となり、クリーニング受入量の増加につながる。
- 省力化で創出した人員リソースを成長分野に再配置し、事業拡大へ向けた体制を強化できる。
- 複雑作業の削減により新人やパートでも対応可能となり、退職要因を解消。スポット人員も活用でき、安定した人員確保につながる。

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4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。

その他のサービス業

一連の業務プロセスを自動化・効率化すること、高い省力化効果が見込まれる事例

自動車整備業を営む事業者の例

導入前の課題

- 溶接作業が熟練工の経験に強く依存し、若手作業者は習熟に時間を要している。作業設定のばらつきや報告書作成にも時間がかかり、1日の作業時間が30時間相当と非効率で、生産性向上が急務となっている。
- 熟練工が高齢化しており、若手社員の定着率低下により、技術継承が進まず品質も作業者ごとにばらつく問題がある。複雑化する車両に対応するためにも、技能の標準化と若手育成のスピード向上が必要とされている。

導入する設備

溶接機（スポット/半自動）

材質・厚みを自動認識し最適条件で高品質溶接を実施。
材料に応じた電流・時間を自動設定し品質を均一化。

スタッド溶接機

薄板向けの高精度スタッド溶植を自動制御で実現。

修正機

部品を取り外すことなく瞬時にウインチの高さを変えることができる。

カートロニック

世界中の車両データを基に高精度に車両を測定することができる。

導入後の効果（見込み）

- 溶接条件の自動設定により溶接作業時間が30時間から23.3時間へ削減され、約23%の省力化を実現。
- 熟練工の感覚に依存しない自動化により品質が標準化され、不良の削減と納期の安定化を実現。顧客からの信頼性向上にもつながる。
- 技術をデジタル化し若手育成期間を3年→2年に短縮。車両整備および車体補修工程を効率化し、創出された工数は高付加価値分野へ投入。また、新規事業拡大の加速化も見込まれる。

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4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。