

中小企業省力化投資補助事業

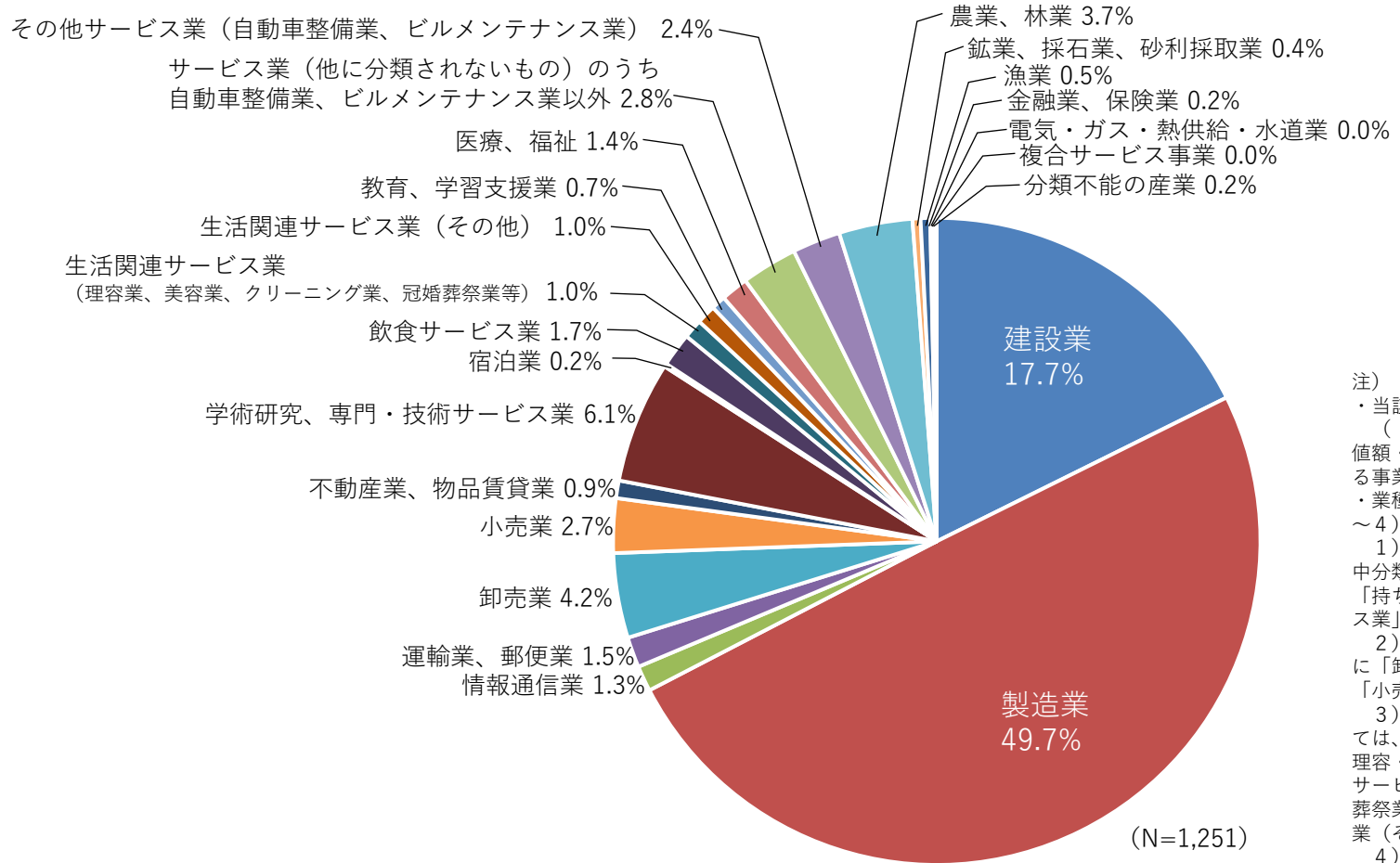
一般型公募（第5回） 採択結果について

令和8年6月5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。

(N=1,251)

- 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	44 3.5%
東北	青森県 4 0.3%
	岩手県 9 0.7%
	宮城県 12 1.0%
	秋田県 10 0.8%
	山形県 8 0.6%
	福島県 12 1.0%
	関東
栃木県 22 1.8%	
群馬県 23 1.8%	
埼玉県 57 4.6%	
千葉県 35 2.8%	

都道府県	採択
関東	東京都 135 10.8%
	神奈川県 57 4.6%
	新潟県 23 1.8%
	山梨県 14 1.1%
	長野県 35 2.8%
	静岡県 54 4.3%
	中部
石川県 21 1.7%	
岐阜県 26 2.1%	
愛知県 110 8.8%	
三重県 24 1.9%	
近畿	福井県 11 0.9%

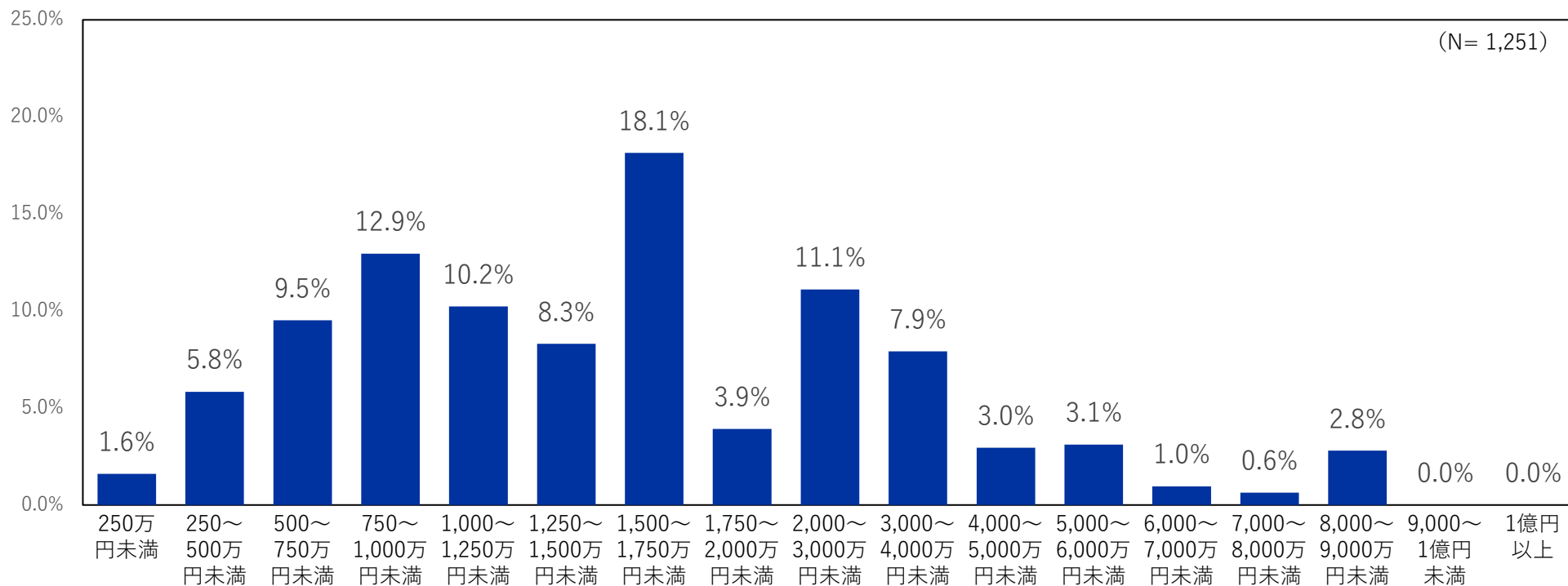
都道府県	採択
近畿	滋賀県 18 1.4%
	京都府 17 1.4%
	大阪府 140 11.2%
	兵庫県 55 4.4%
	奈良県 12 1.0%
	和歌山県 3 0.2%
中国	鳥取県 7 0.6%
	島根県 2 0.2%
	岡山県 23 1.8%
	広島県 29 2.3%
	山口県 14 1.1%
四国	徳島県 8 0.6%

都道府県	採択
四国	香川県 14 1.1%
	愛媛県 18 1.4%
	高知県 2 0.2%
九州	福岡県 29 2.3%
	佐賀県 9 0.7%
	長崎県 10 0.8%
	熊本県 12 1.0%
	大分県 13 1.0%
	宮崎県 12 1.0%
	鹿児島県 10 0.8%
沖縄	沖縄県 16 1.3%
合計	1,251 100.0%

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。

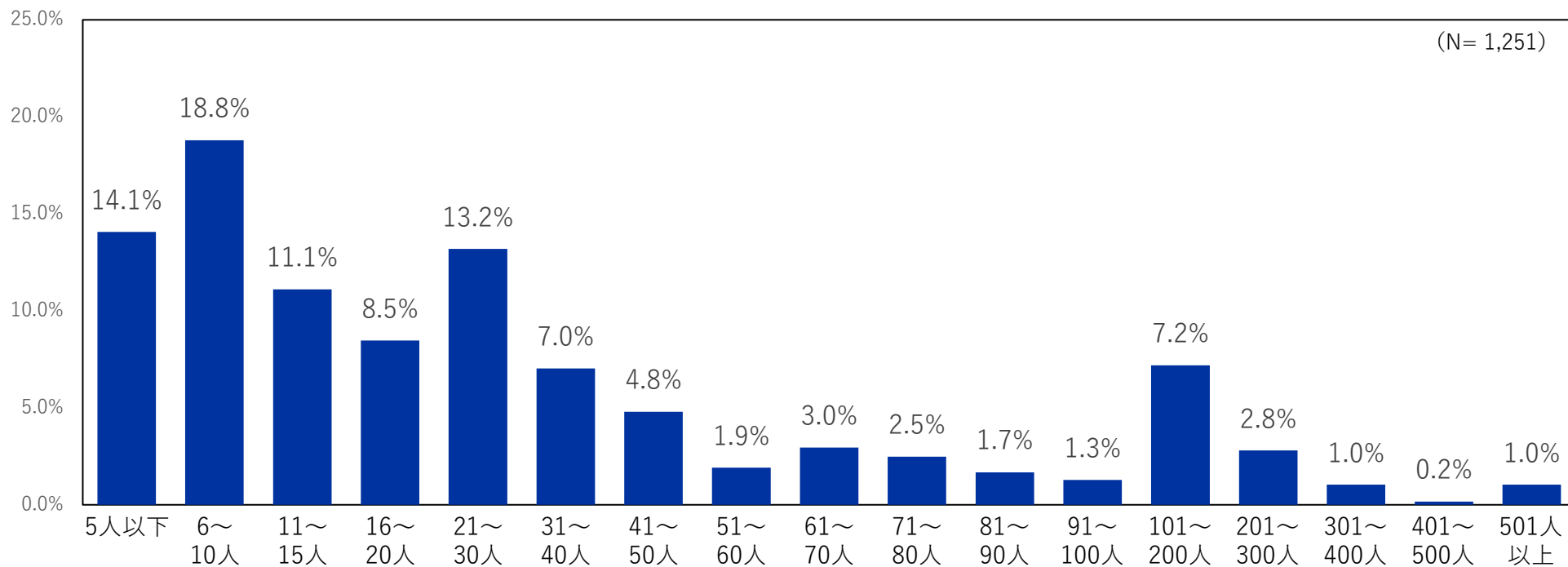
- 1,500万円以上～1,750万円未満が最も多い。

採択者における補助金申請額の分布



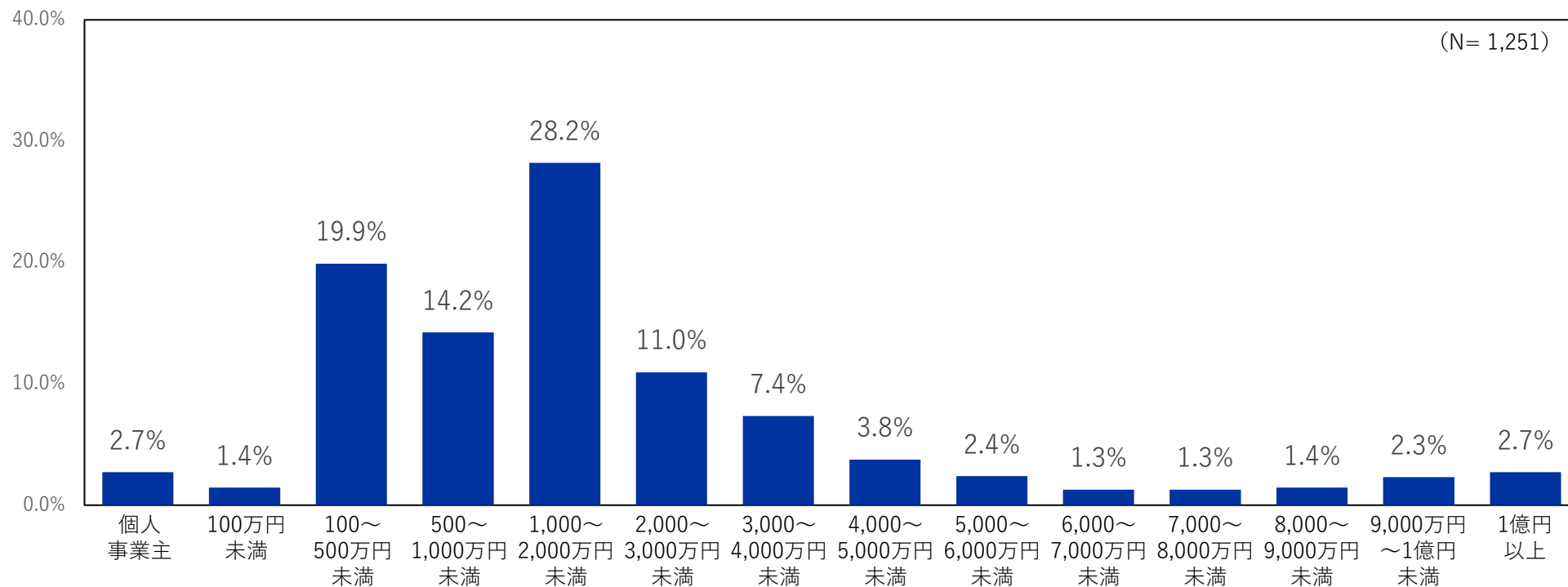
- 6人～10人が最も多い。

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

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

製造業

自動車部品の加工を営む製造事業者の例

導入前の課題

- 洗浄工程と乾燥工程が分離しており工程間搬送をすべて手作業で実施しているため、作業負荷が高く、作業時間の増大が課題となっている。
- 作業者による品質のばらつきが発生しやすく、洗浄不足や乾燥不良による外観不良の見逃しリスクがある。
- 人員不足の中で手作業工程に依存しており、生産能力の向上や受注変動への柔軟対応が難しい状況である。

導入する設備

自動洗浄乾燥装置（ロータリー式）

自動車部品の生産工程において、狙い洗浄・全体洗浄・乾燥を連続して自動処理できる一体型設備であり、洗浄液温度の自動制御や循環機能により安定した品質を実現する。工程間の手作業搬送が不要となり、省人化と作業効率の向上に寄与。

導入後の効果（見込み）

- 洗浄・乾燥工程の自動化により、大幅な工程削減が可能となる。
- 連続自動処理化で、洗浄不足や乾燥不足による外観不良の発生を防止し、品質の安定化が実現。
- 手作業工程の削減により設備稼働率の向上を実現し、生産性および品質の向上が見込まれるとともに、人手不足の解消にもつながる。

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5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。

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

建設業

土木工事を営む建設事業者の例

導入前の課題

- 測量・掘削・コンクリート加工などの工程が分断されており、工程ごとに複数人で作業を実施。作業時間の増大や作業効率の低下となっている。
- 測量および深度確認は人力確認に依存しており、再確認や手戻りが発生しやすく、品質のばらつきや作業負荷が大きくなっている。
- 人手不足の中で人員依存型の施工体制のため、人材の確保・育成が難しい状況においては、工程を標準化し、少人数でも安定した施工を実現できる体制へ移行することが重要。

導入する設備

油圧ショベル（アタッチメント対応型） 各種アタッチメントと連動させることで、施工プロセスを再設計する設備。

ICT測量機（デジタル測量システム） 施工現場における位置出し・高さ管理・出来形管理を一体的に行える。

油圧ブレーカ 油圧式打撃機構によりコンクリートや舗装を高速かつ安定して破碎可能。

油圧草刈機 ハンマーナイフ式回転刃の草刈・粉碎アタッチメントで、広範囲対応。

導入後の効果（見込み）

- 施工工程全体の作業時間は7.5時間から4.8時間へ短縮され、他の工程も含め全体で1日当たり3.1時間の削減となり、高い作業効率の向上と省力化効果が見込まれる。
- 人手に依存していた確認作業や補助作業、集草・搬出などの分断工程が縮減され、重複作業の削減や手戻り防止が図られる。
- 現場当たりの必要人員が最適化されることで、余剰人員を他現場へ再配置できるため、生産性が高まり受注機会の拡大および収益向上が期待できる。

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5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。

小売業

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

食品販売業を営む事業者の例

導入前の課題

- 出荷工程を全て手作業で行っているため作業負担が大きく、集中力低下によりラベル貼付ミスなどの作業ミスが多発し、出荷品質の低下を招いている。
- サイズ判定や伝票振分けが熟練者に依存しており、属人化による作業停滞や当日出荷率の低下を招いている。
- 管理職や他部門スタッフが、熟練スタッフ不足を補うため梱包現場に常態的に従事している。その結果、本来担うべき付加価値業務に十分な時間を割けていない。

導入する設備

自動梱包（メール便対応梱包装置）

箱の自動成形から封緘、送り状貼付までを一体処理し、梱包工程を自動化する設備。

自動封緘ライン

箱サイズ判定から封緘・ラベル貼付までを自動処理し、複数のサイズ出荷作業を省力化する設備。

導入後の効果（見込み）

- 従来人手で行っていた出荷工程（判別・製函・封緘・貼付・仕分け）を、一体的に自動化することで、作業時間の削減と誤配送の抑制により、コスト削減が見込まれる。
- 突発的な需要増にも出荷量を平準的に維持でき、出荷遅延リスクを低減するとともに、当日受注分の翌日繰り越しを最小化することで安定した出荷体制を維持。
- 管理職や他部門スタッフの現場負担が軽減されることで、付加価値創出分野へ従事でき、持続的な事業成長が実現できる。

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5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

- 宿泊管理とPOSシステムが分断されており、同一の顧客情報の入力・確認を複数回行う必要があるなど二重業務が発生している。チェックイン時には処理が滞り行列が発生し、顧客満足度の低下や機会損失につながっているほか、データ活用も進まない状況にある。
- 受付や館内案内、飲食注文、精算などが対面・手作業中心で、ピーク時には業務が集中し待ち時間が長期化する。また、伝票や領収書の取り違いなどの人的ミスも発生しやすく、信頼低下のリスクを抱えており、自動化が急務となっている。

導入する設備

温浴POSシステム、リストバンド式下足キー、自動精算機、ゲートシステム、レストランシステム、セルフオーダーターミナル

POSシステムを中心に、宿泊管理システムや飲食・物販システムを連携し、受付から精算までを一元管理する統合システムを導入。あわせて、リストバンド式下足キー、自動精算機、入退館ゲート、レストランシステム、セルフオーダータブレット等を導入し、館内利用をセルフ化・自動化。顧客IDを起点にデータを統合し、業務効率化と経営高度化を実現する。

導入後の効果（見込み）

- 受付から精算までの一元化と自動化により業務時間を約64%削減し、少人数でも安定した高効率な運営体制を実現。
- セルフ化の導入によりピーク時の待ち時間を大幅短縮し、顧客満足度向上と館内回遊・消費機会の拡大を実現。
- 受付から精算までのデジタル化および自動連携により、確認漏れや誤請求等の人的ミスを構造的に排除。安定したサービス品質の維持と、顧客からの信頼向上を実現。

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5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

給食業を営む事業者の例

導入前の課題

- 給食製造では毛髪や虫など非金属異物の検知が人の目に依存しており、多品種メニューや盛付作業の複雑さから異物の見落としリスクが高い。加えて作業者の高齢化による視力の問題もあり、安全性の確保と生産性向上の両立が困難な状態となっている。
- 約280名の外注スタッフに対し、入場時の衛生監視体制の管理工数が増大している。さらに最低賃金上昇や物価高によりコスト負担が増加する中、価格転嫁が困難な状態。現在の人手中心の運営では持続的成長と賃上げが困難な状況にある。

導入する設備

AI異物検知コンベアシステム、専用AIモジュール

コンベア上の弁当を複数カメラで撮影し、毛髪・虫等の異物をAIが自動で検知する。「ふりかけ」と「虫」の識別などを学習させた専用AIモジュールも構築し、「熟練検査員以上の目」を持つ革新的な生産プロセスを実現。

衛生行動監視AIゲートシステム

カスタマイズした高精細カメラを導入し、製造スタッフ入場時の手洗いやローラー掛け動作をAIが判定。検査・衛生管理の自動化と標準化を実現。

導入後の効果（見込み）

- 異物検知と衛生行動監視システムの導入により年間5,885時間を削減し、外注費抑制と高効率な生産体制を実現。
- AI検査および衛生行動監視システムで取得したログを蓄積・活用し、納品先等に対して「安全の担保」を説明できる体制を構築。信頼性の向上と、園との契約継続率の向上を実現。
- 衛生水準のばらつきを抑制し、目視監視から解放された人材を、工程改善や園への安全説明などコア業務に注力できる体制の構築。

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5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

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

倉庫業を営む事業者の例

導入前の課題

- 物流倉庫内における棚入れ・棚出し作業は人手に頼る部分が大きく、作業員の身体的負担や安全面のリスクも大きな課題となっている。また、荷物の配置判断がベテラン従業員の経験や勘に依存しており作業の標準化や若手への技能承継が困難な状況にある。
- ドライバーの荷待ち時間の短縮と倉庫オペレーションの高速化が経営上の急務となっているが、地域内の人件費の上昇と若年層の採用難が進行しており、現状のままでは事業継続が困難な状況にある。

導入する設備

オーダーメイド型電動式移動ラック、移動ラックシステム、在庫管理システム

倉庫内に専用設計の移動ラックを導入し、重量物の保管・搬送動線を最適化する。あわせて在庫管理システムを連携させることで、保管位置や在庫情報をデジタルで一元管理し、誰でも同じ手順で作業できる省力的かつ安全な倉庫運営体制を構築する。

導入後の効果（見込み）

- 移動ラックシステムの導入により重量物作業を省力化し、作業時間短縮と身体的負担の軽減を実現。
- 在庫管理システムの導入により在庫の可視化と属人化を解消し、安定した作業品質と生産性向上を達成。
- 省力化で創出した時間を配送品質向上等の付加価値業務に充当し、賃上げと成長を両立。

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5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、娯楽業

複数の汎用設備を組み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

工作教室を営む事業者の例

導入前の課題

- 工作教室のパーツ準備や包装作業をスタッフが手作業で行っており、団体予約時には業務負荷が集中して接客時間が不足している。その結果、きめ細やかな体験指導や体験価値向上機会の逸失につながり、客単価向上の機会を逃している。
- 製品製造・販売においては、自社内に製造設備がないため、外注をしている。他方で、外注先に赴き試作・修正を繰り返したり、検品、納期管理などの「目に見えない調整時間」が現場の負担となっており、加えて外注コストが利益を圧迫している。

導入する設備

CNC加工機（大型・小型）、UVプリンター、レーザー加工機、カッティングマシン、帯掛け機、3Dプリンタ、3Dスキャナー、CADシステム等デジタル製造設備一式

木材加工・切削・彩色・造形・設計をデジタルデータで一体管理する製造ラインを構築する。CNC加工機やレーザー加工機、UVプリンター等により製造工程を自動化し、設計から加工・仕上げまでを連携させることで、内製化と省力化を同時に実現する。

導入後の効果（見込み）

- 準備作業の自動化によりスタッフが接客や体験指導に集中可能となり、顧客満足度向上と体験価値の向上、客単価増加を実現。
- 製造工程のデジタル化により加工時間を大幅短縮し、職人の作業負担を軽減するとともに、生産能力向上と安定供給体制の構築を実現。
- 製造の内製化とデータ管理により外注コストを削減し、製品改良の迅速化と高付加価値商品開発を推進し、収益性を向上。

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5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。