

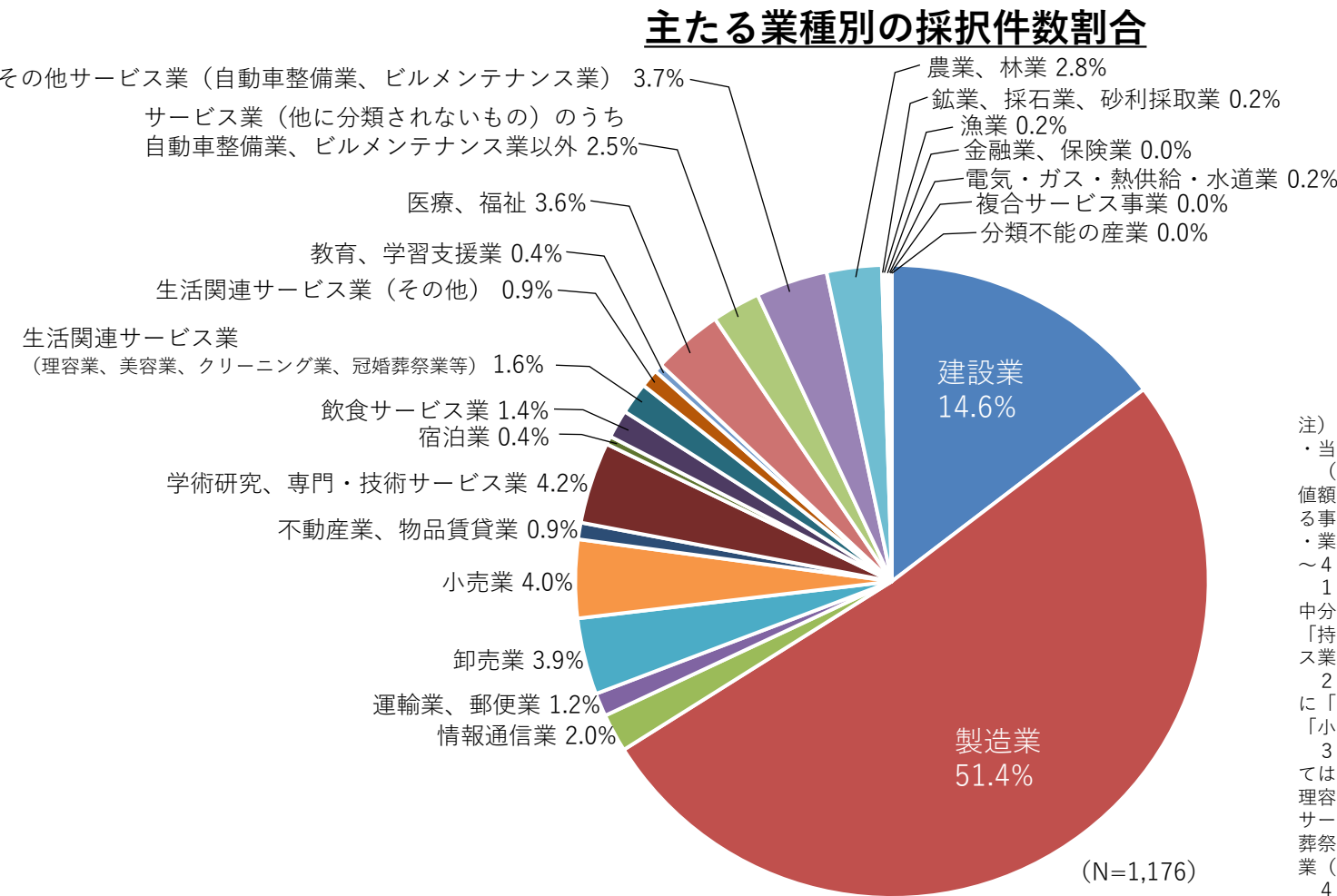
中小企業省力化投資補助事業

# 一般型公募（第6回） 採択結果について

令和8年8月28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。



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  | 北海道 | 30   |
|      |     | 2.6% |
| 東北   | 青森県 | 5    |
|      |     | 0.4% |
|      | 岩手県 | 15   |
|      |     | 1.3% |
|      | 宮城県 | 8    |
|      |     | 0.7% |
|      | 秋田県 | 6    |
|      |     | 0.5% |
| 山形県  | 山形県 | 17   |
|      |     | 1.4% |
|      | 福島県 | 10   |
|      |     | 0.9% |
|      | 茨城県 | 41   |
| 関東   |     | 3.5% |
|      | 栃木県 | 10   |
|      |     | 0.9% |
|      | 群馬県 | 25   |
|      |     | 2.1% |
|      | 埼玉県 | 33   |
|      |     | 2.8% |
| 千葉県  | 千葉県 | 31   |
|      |     | 2.6% |

| 都道府県 |      | 採択    |
|------|------|-------|
| 関東   | 東京都  | 120   |
|      |      | 10.2% |
|      | 神奈川県 | 51    |
|      |      | 4.3%  |
|      | 新潟県  | 18    |
|      |      | 1.5%  |
| 山梨県  | 山梨県  | 13    |
|      |      | 1.1%  |
|      | 長野県  | 32    |
|      |      | 2.7%  |
| 静岡県  | 静岡県  | 56    |
|      |      | 4.8%  |
| 中部   | 富山県  | 11    |
|      |      | 0.9%  |
|      | 石川県  | 17    |
|      |      | 1.4%  |
|      | 岐阜県  | 35    |
| 愛知県  |      | 3.0%  |
|      | 愛知県  | 102   |
|      |      | 8.7%  |
| 三重県  | 三重県  | 21    |
|      |      | 1.8%  |
| 近畿   | 福井県  | 15    |
|      |      | 1.3%  |

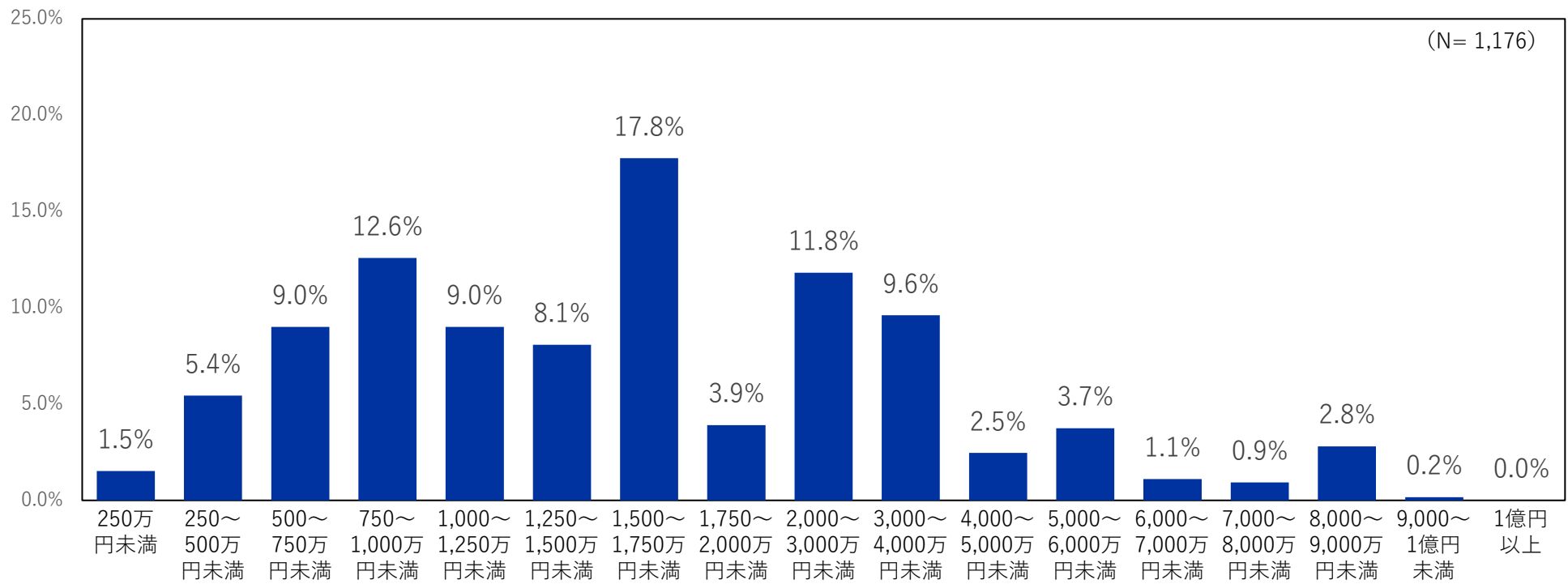
| 都道府県 |      | 採択    |
|------|------|-------|
| 近畿   | 滋賀県  | 13    |
|      |      | 1.1%  |
|      | 京都府  | 24    |
|      |      | 2.0%  |
|      | 大阪府  | 131   |
|      |      | 11.1% |
| 兵庫県  | 兵庫県  | 55    |
|      |      | 4.7%  |
|      | 奈良県  | 15    |
| 和歌山県 |      | 1.3%  |
|      | 和歌山県 | 7     |
| 中国   |      | 0.6%  |
|      | 鳥取県  | 6     |
|      |      | 0.5%  |
|      | 島根県  | 5     |
|      |      | 0.4%  |
|      | 岡山県  | 12    |
| 広島県  |      | 1.0%  |
|      | 広島県  | 43    |
|      |      | 3.7%  |
| 山口県  | 山口県  | 10    |
|      |      | 0.9%  |
| 四国   | 徳島県  | 8     |
|      |      | 0.7%  |

| 都道府県 |      | 採択     |
|------|------|--------|
| 四国   | 香川県  | 8      |
|      |      | 0.7%   |
|      | 愛媛県  | 14     |
| 九州   |      | 1.2%   |
|      | 高知県  | 1      |
|      |      | 0.1%   |
|      | 福岡県  | 31     |
|      |      | 2.6%   |
|      | 佐賀県  | 4      |
| 長崎県  |      | 0.3%   |
|      | 長崎県  | 8      |
|      |      | 0.7%   |
|      | 熊本県  | 20     |
|      |      | 1.7%   |
| 大分県  | 大分県  | 19     |
|      |      | 1.6%   |
| 宮崎県  | 宮崎県  | 10     |
|      |      | 0.9%   |
| 鹿児島県 | 鹿児島県 | 6      |
|      |      | 0.5%   |
| 沖縄   | 沖縄県  | 4      |
|      |      | 0.3%   |
| 合計   |      | 1,176  |
|      |      | 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。

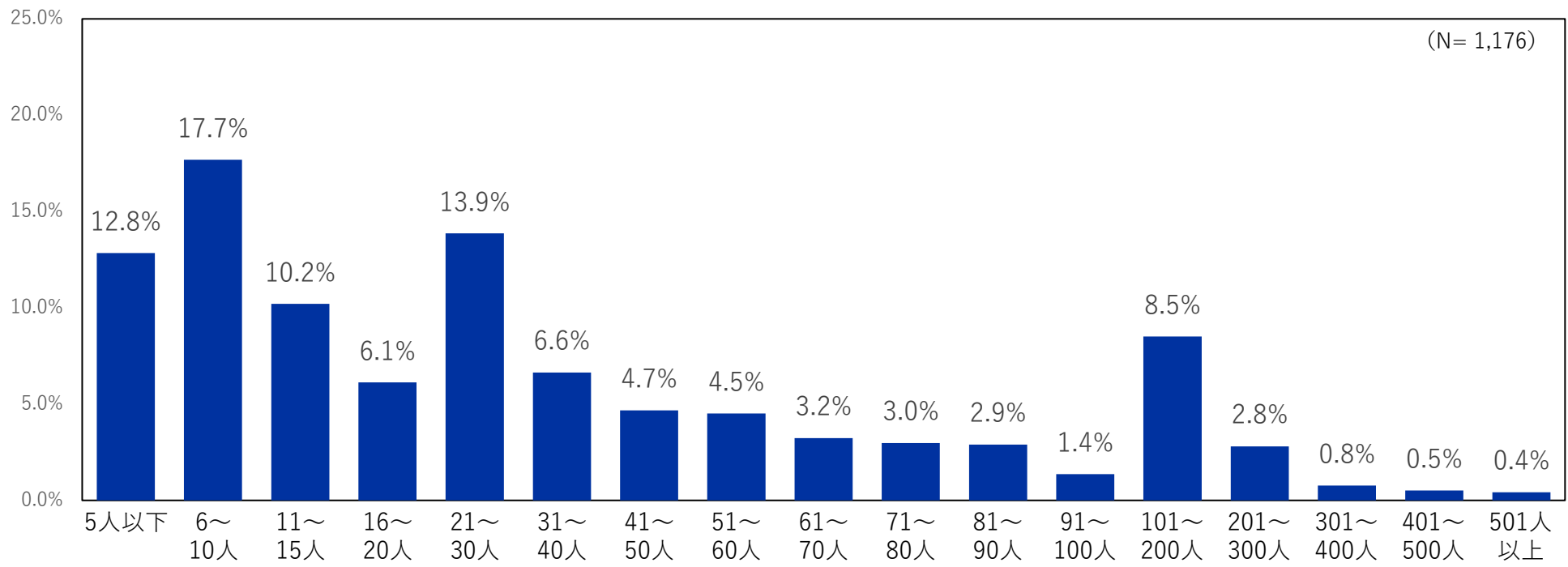
- 1,500万円以上～1,750万円未満が最も多い。

採択者における補助金申請額の分布



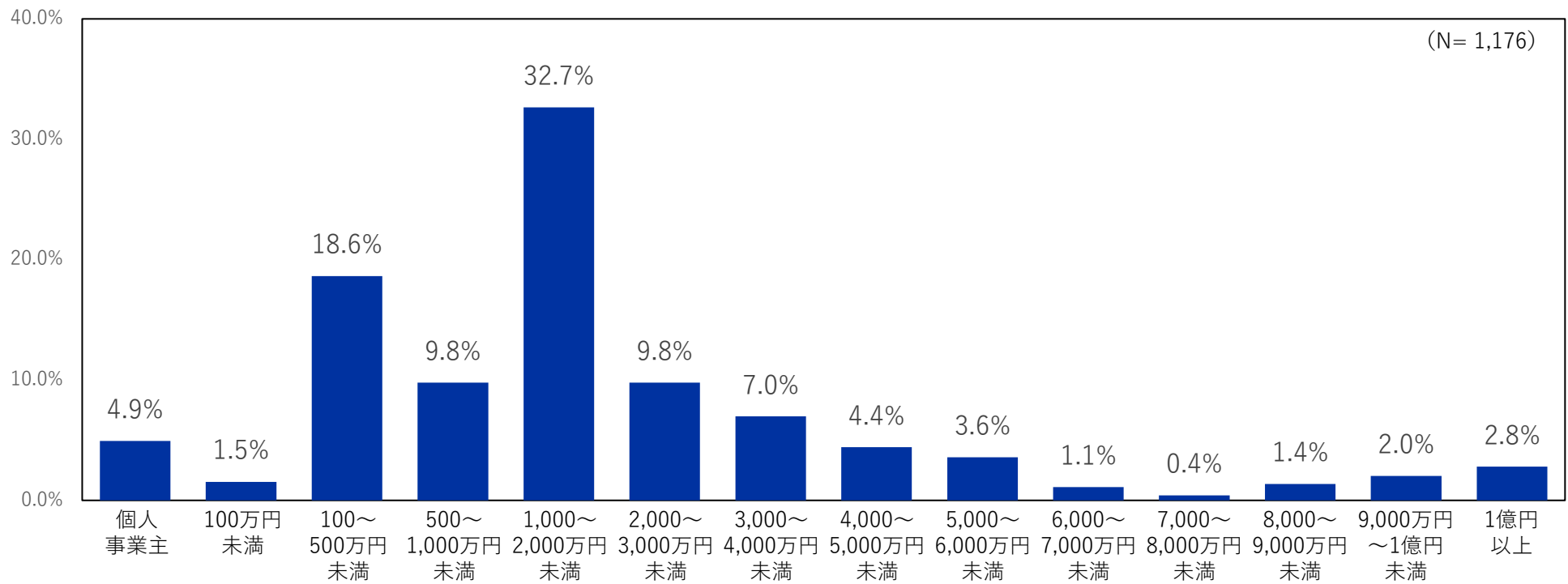
● 6人～10人が最も多い。

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

## 製造業

### 航空・半導体部品の加工を営む製造事業者の例

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

#### 導入前の課題

- 切削加工工程では、作業員が手作業で行っており、機械の稼働率が人員配置に大きく左右され生産能力の向上に限界がある状況。大幅な増産要請に対しても、現行の人員体制では十分に対応できない状況となっている。
- ワークの固定や脱着を手で行っているため、取付位置にばらつきが発生しやすく、加工精度が作業員の技能に依存している。このため、不良発生や検査工数増加、材料ロスなどの課題が生じている。今後、高精度化要求が高まる中、品質の安定化と精密加工能力の向上が重要な経営課題となっている。

#### 導入する設備

##### パレットチェンジャー付き横形マシンングセンタ（オーダーメイド）

6枚のオートパレットチェンジャーを備え、機内パレットと合わせて最大7パレットの連続加工が可能。段取り作業を機械稼働中に実施できるため、加工の連続化と6～7時間の夜間無人運転を実現し、生産性と加工品質を向上させる設備。

#### 導入後の効果（見込み）

- パレットチェンジャー導入により機械の連続稼働が可能となり、熟練作業員の肉体的負荷が軽減。夜間勤務人員の確保に関する構造的なリスクも解消。
- 作業員の技能に依存している加工精度が、専用治具の固定により、熟練技術が再現可能。これにより脱着時の位置ずれを防止し、不良品低減と加工品質の安定化を実現。競争力を強化する。
- 既存設備に加え、夜間無人運転を含む24時間稼働体制を構築することで、生産能力が飛躍的に拡大。人員を増やすことなく顧客からの大幅な増産要請へ対応できる。

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6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。

## 建設業

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

## 空調設備工事を営む事業者の例

## 導入前の課題

- 切断工程では、工場長による手動ネスティング（鋼材の最適配置）に依存しており、属人的な体制となっている。また、切断後に発生する汚れやバリの除去など多くの後処理作業が発生し、生産効率を低下させている。短納期案件が増加する中、生産能力の限界が受注拡大の制約となっている。
- 手動ネスティングによる材料配置では端材の発生や材料ロスが課題。また、業務の属人化により人材育成の仕組みづくりが進んでいない。今後の事業拡大に向けて、生産管理の効率化と技術の標準化が求められている。

## 導入する設備

## ファイバーレーザー切断機

従来のプラズマ切断機に代わる高精度・高速切断設備。切断速度を約1.5倍に向上させるほか、切断後に発生する汚れやバリの発生を大幅に抑制し、後処理作業をほぼ不要にする。

## AIネスティングソフト

CADデータを基に鋼材の最適配置を自動計算するAIソフト。ネスティング作業を自動化し、鋼材の有効利用を最大化する配置を数分で算出。

## 導入後の効果（見込み）

- AIネスティングソフトとレーザー切断機の導入により、年間約1,585時間の省力化を実現。また、切断後の汚れやバリがほとんど発生しないため、後処理作業が丸ごと不要に。
- AI自動配置による最適ネスティングにより鋼材の有効利用率が約10%改善。廃棄ロスが削減される。
- 属人化していたネスティング作業から解放された時間で、品質管理・後進育成・工程管理に専念できる体制の構築。また、原価計算体系の整備・積算の精密化・価格交渉の準備に注力し、収益力の向上につなげる。

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6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

### 身の回り品卸売業を営む事業者の例

#### 導入前の課題

- 輸入タオルの荷下ろし作業は現在すべて人力で行われている。倉庫作業員の採用が難しい中、物流基地の増加において人手が足りていない状況。現行のままでは安定した物流体制の維持が困難となっている。
- 荷下ろし作業の作業員への身体的負担が大きい。特に夏場はコンテナ内温度が40℃を超えることもあり、熱中症リスクが高い環境となっている。労働環境の改善と人材定着を図るためにも、荷下ろし工程の自動化による省力化が求められている。

#### 導入する設備

##### 高効率・高容量デバンニングロボット

自律移動型ロボットにSLAMナビゲーションと3Dビジョン技術を搭載し、コンテナ内を自律走行しながら荷物の認識・吸着・搬送を行う。荷下ろし作業を自動化し、省力化と安全性向上を実現する。

#### 導入後の効果（見込み）

- デバンニング(コンテナからの荷下ろし)作業の自動化により必要作業員を5名から2名へ削減。創出した人員を新設する物流基地事業へ再配置し、新たな売上創出と事業拡大につなげる。
- 重量物の荷下ろし作業をロボットが代替することで、作業負担と熱中症リスクを低減し労働環境を改善する。

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6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

### ホテル業を営む事業者の例

#### 導入前の課題

- 宿泊業界全体で人手不足や最低賃金上昇が続く中、従来の人員依存型運営では収益性の維持が難しく、業務の自動化と労働生産性向上による経営基盤強化が急務となっている。
- 現行の宿泊施設管理システムでは予約・チェックイン・決済・清掃管理などが十分に連携しておらず、手入力や二重入力、紙による管理が多く残っている。その結果、フロント業務や清掃管理に多くの工数が発生し、価格設定や予約管理も経験豊富な担当者の判断に依存するなど、業務効率化と標準化の妨げとなっている。

#### 導入する設備

##### PMS（宿泊施設管理システム）

予約管理、顧客管理、フロント業務、会計管理などを統合するクラウド型ホテル管理システム。13ホテルの情報をリアルタイムで共有し、業務の自動化と標準化を実現する。

##### 専用システム（セルフチェックイン端末、CAT端末、カードリーダー、レシートプリンタ等）

自動チェックイン機とPMSを連携し、予約情報、決済、客室管理を一元化する専用システム。

#### 導入後の効果（見込み）

- セルフチェックインや自動決済の導入によりフロント業務を大幅に効率化し、受付時間短縮と人件費抑制を実現する。
- 清掃管理や客室情報をリアルタイムで共有することで、確認作業や情報伝達の負担を削減し業務品質を向上させる。
- 省力化で創出した時間を接客品質向上や価格戦略の高度化、人材育成へ活用し、収益力強化につなげる。

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6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

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

## 飲食サービス業を営む事業者の例

## 導入前の課題

- 現在の製麺工程は人手による工程間移送や手作業が多く、生産数に限界が生じている。出店を検討している方々から、複数の声があるものの、安定した麺供給ができないため受け入れを見送っており、成長機会を十分に活かせない状況となっている。
- 製麺作業は職人の経験や技術への依存度が高く、標準化が困難。人材確保・育成面でのリスクが経営課題となっている。

## 導入する設備

## 大型製麺ライン一式

スーパーミックス、粗成麺帯機、連続圧延切出し機、真空プレスニーダー、自動散布機を導入し、ミキシングから圧延・切出しまでを自動化する。

## 石臼機・ふるい機

小麦の製粉から粒度調整までを自動化し、原料品質の安定化と工程の効率化を実現する。

## 真空包装機・冷却機

包装工程と冷却工程を自動化し、製造から出荷準備までの後工程を効率化する。

## 導入後の効果（見込み）

- 製麺工程の一貫自動化により、生産能力を週2,000玉から6,000玉へ拡大し、新規出店に必要な供給体制を構築する。
- 製麺作業時間を1日600分から150分へ削減し、常時3名体制から1名監視体制へ移行して大幅な省力化を実現する。創出した人員を営業や新店舗支援、新商品開発へ再配置し収益力を高める。
- 職人の経験や技術に依存していた製麺の品質やばらつきを大幅に抑制。自動化により作業者の身体的負担も軽減し長期的な人材定着にも寄与。

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6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。

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

## 運輸・郵便業

### 倉庫業を営む事業者の例

#### 導入前の課題

- 現行の出荷工程では、検品・梱包・送状貼付・出荷計上・方面別仕分けまでを手で行っており、9～12名体制を必要としている。処理能力は4ライン合計で毎時200件が上限となっており、出荷量の増加に伴う人員確保や人件費負担の増大が経営課題となっている。
- 食品・化粧品・医薬部外品など小型配送需要は拡大しているが、手作業工程の増加により現行の処理能力では大型案件への対応が困難である。売上は拡大している一方、労務費負担が高まり、売上総利益率は低下傾向にある。抜本的な自動化が求められている。

#### 導入する設備

##### 自動封緘機（サイドカットOP付）

包装・封緘を自動で行う設備。毎時500～600件の処理能力を有し、梱包品質の安定化を実現する。

##### 画像検品システム

バーコード複数規格読取、出荷指示データ照合、画像保存機能等を有し、誤出荷の防止、検品エビデンスの保存が可能。

##### 出荷梱包用WCS

送状発行、オートラベラー、仕分けソーター制御の機能により、誤出荷防止と物流DXを実現する。

#### 導入後の効果（見込み）

- 出荷工程を自動化することで、作業人員9～12名を1～3名へ削減し大幅な省力化を実現。捻出した人員を入荷検品業務と、箱もの出荷業務に再配置し処理能力を底上げする。
- 最大処理能力を底上げすることで取引先との有利な運賃契約を生かし大型案件を獲得し収益力の向上と賃上げにつなげる。また、自動化ラインのノウハウ・実績を、将来的に他拠点にも横展開する基盤を構築。実装した省力化ノウハウを活用し新規案件獲得につなげる。

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6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。

## 生活関連サービス業

## 洗濯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

- シーツや枕カバー等のリネン処理では、広げ作業、投入、検査、折り畳み、仕分けなど多くの工程を手で行っている。人手不足や従業員の高齢化が進む中、生産能力が限界に達し、受注機会の逸失回避や安定した供給体制の維持が課題となっている。
- 製品検査は目視に依存しており、繁忙時には検品精度が低下し、異物混入や汚れなどによる品質上の課題が発生している。また、品質を客観的に証明できる仕組みがなく、高度化する顧客要求への対応強化が求められている。

## 導入する設備

## 自動投入機

シーツやリネン類を自動で広げて投入し、投入工程や段取り替え作業を自動化する設備。

## カレンダーロール

リネン類の乾燥・仕上げを行い、センサーによる監視機能で安定した処理と品質向上を実現する設備。

## 両面検査付フォルダー・両面検査装置

カメラと画像解析技術を活用し、両面検査、折り畳み、仕分けまでを自動化する一体型設備。

## 導入後の効果（見込み）

- 自動投入から検査・折り畳み・仕分けまでを一貫自動化し、省力化と処理能力向上による安定稼働体制を実現。創出した人員を営業・サービス対応へ戦略的に振り向けることで、高付加価値サービスを拡充。
- 両面自動検査により異物や汚れの見逃しを防止し、品質の標準化と顧客要求への対応力を強化。
- 省力化で創出した人員を営業・品質管理業務へ再配置し、受注拡大と収益力向上を推進。

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6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。



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

## サービス業

### 廃棄物処理業を営む事業者の例

#### 導入前の課題

- 廃棄物の選別工程では、破袋など人手に依存した作業が多く、設備停止や手待ち時間が発生している。工程ごとの作業負荷にも偏りがあり、生産性向上の妨げとなっている。
- 選別工程では多人数配置が必要で人材確保の負担が大きい。また、選別精度不足により再選別作業が発生しており、高品質な再資源化と効率的な運営体制の構築が課題となっている。

#### 導入する設備

##### AI監視制御装置

選別ラインの滞留状況をリアルタイムで監視し、コンベア速度や投入量を自動制御することで、ライン全体の最適運転を実現する設備。

##### 自動破袋機

投入された袋入り廃棄物を自動で破袋し、内容物を選別ラインへ連続供給することで、破袋工程を自動化する設備。

##### 高性能選別・圧縮処理設備

磁選機、アルミ選別機、圧縮梱包機、搬送コンベア等を組み合わせ、高精度な資源選別と圧縮処理を自動化する設備群。

#### 導入後の効果（見込み）

- AI制御と自動化設備の導入により、選別ライン全体の作業時間を大幅に削減し、高い省力化を実現。
- 高精度な資源選別により再選別作業を削減し、再資源化品質の向上と安定した処理体制を構築。
- 創出した人材・時間を高付加価値リサイクル分野へ再配置し、収益力向上と事業拡大を実現。

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6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。