中小企業省力化投資補助事業

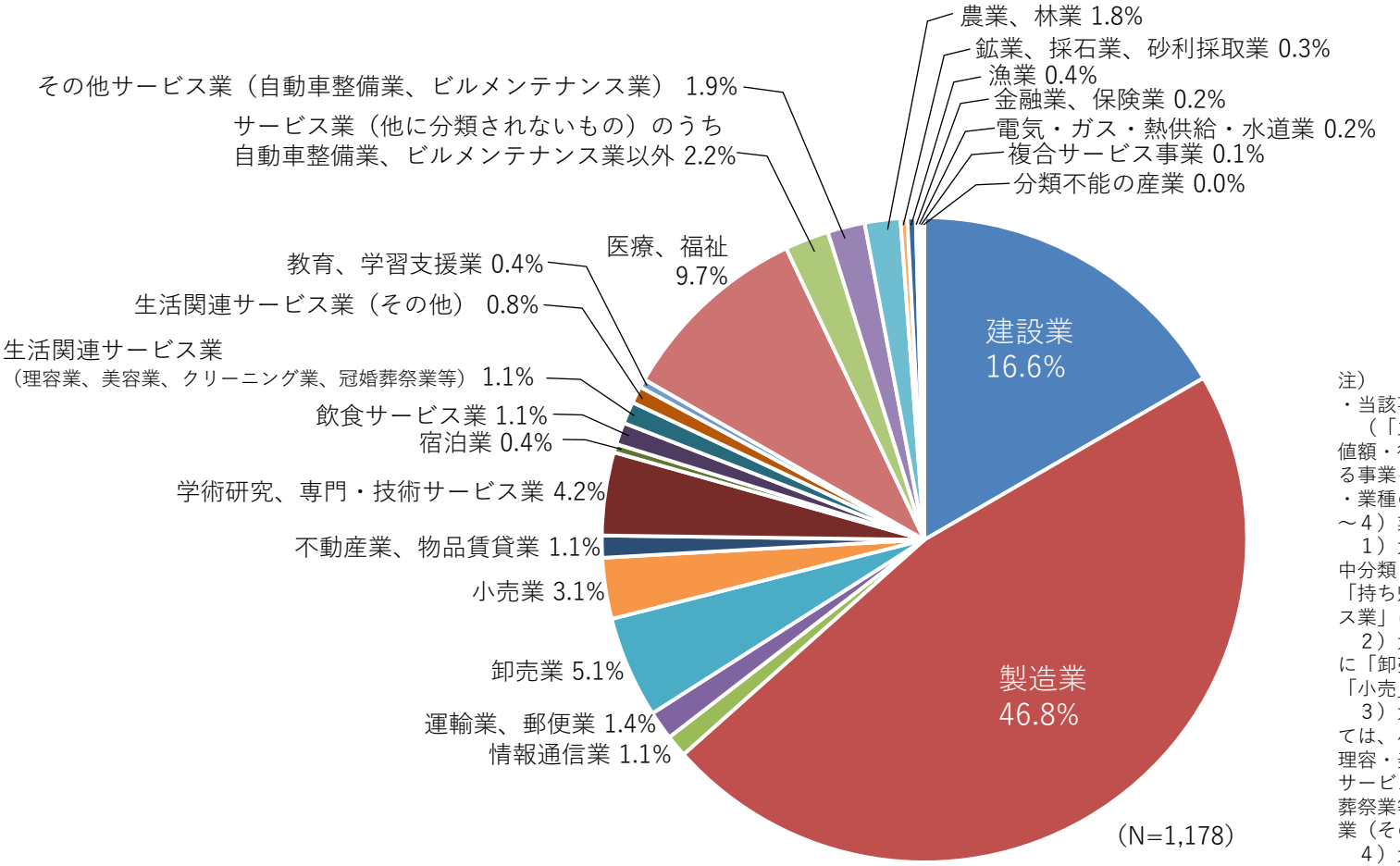
一般型公募（第７回）　採択結果について

令和８年１１月２０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、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	41 3.5%
東北	青森県	2 0.2%
	岩手県	15 1.3%
	宮城県	17 1.4%
	秋田県	8 0.7%
	山形県	12 1.0%
	福島県	11 0.9%
関東	茨城県	30 2.5%
	栃木県	17 1.4%
	群馬県	27 2.3%
	埼玉県	42 3.6%
	千葉県	26 2.2%

都道府県		採択
関東	東京都	97 8.2%
	神奈川県	42 3.6%
	新潟県	25 2.1%
	山梨県	9 0.8%
	長野県	30 2.5%
	静岡県	42 3.6%
中部	富山県	14 1.2%
	石川県	16 1.4%
	岐阜県	31 2.6%
	愛知県	110 9.3%
	三重県	21 1.8%
近畿	福井県	10 0.8%

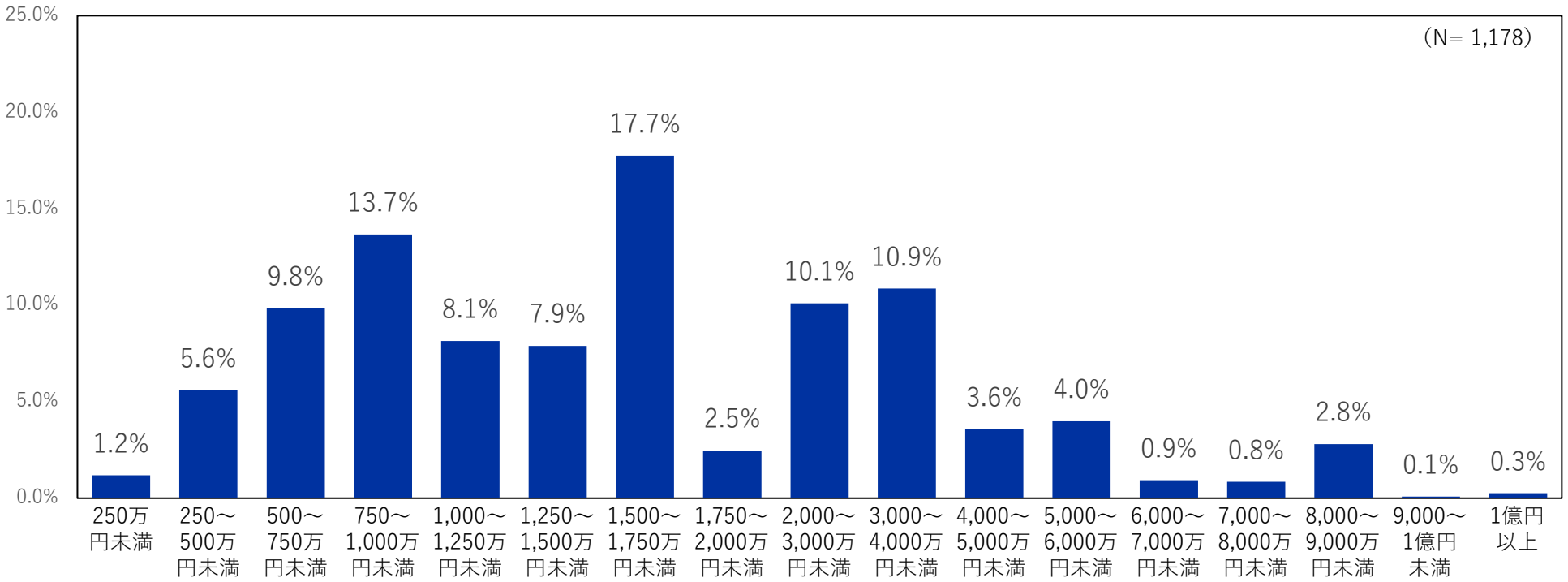
都道府県		採択
近畿	滋賀県	13 1.1%
	京都府	31 2.6%
	大阪府	119 10.1%
	兵庫県	51 4.3%
	奈良県	19 1.6%
	和歌山県	10 0.8%
中国	鳥取県	4 0.3%
	島根県	2 0.2%
	岡山県	23 2.0%
	広島県	28 2.4%
	山口県	13 1.1%
四国	徳島県	5 0.4%

都道府県		採択
四国	香川県	14 1.2%
	愛媛県	18 1.5%
	高知県	1 0.1%
九州	福岡県	40 3.4%
	佐賀県	4 0.3%
	長崎県	9 0.8%
	熊本県	35 3.0%
	大分県	14 1.2%
	宮崎県	13 1.1%
	鹿児島県	7 0.6%
沖縄	沖縄県	10 0.8%
合計		1,178 100.0%

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。

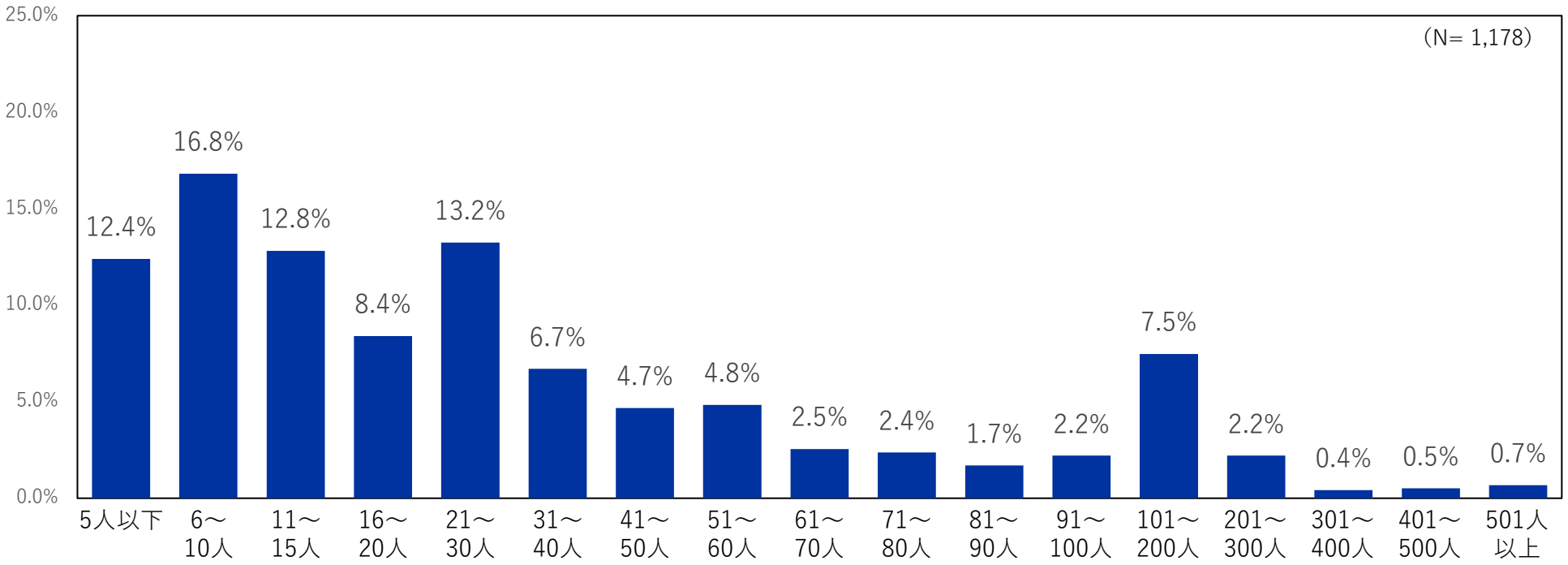
- 1,500万円以上～1,750万円未満が最も多い。

採択者における補助金申請額の分布



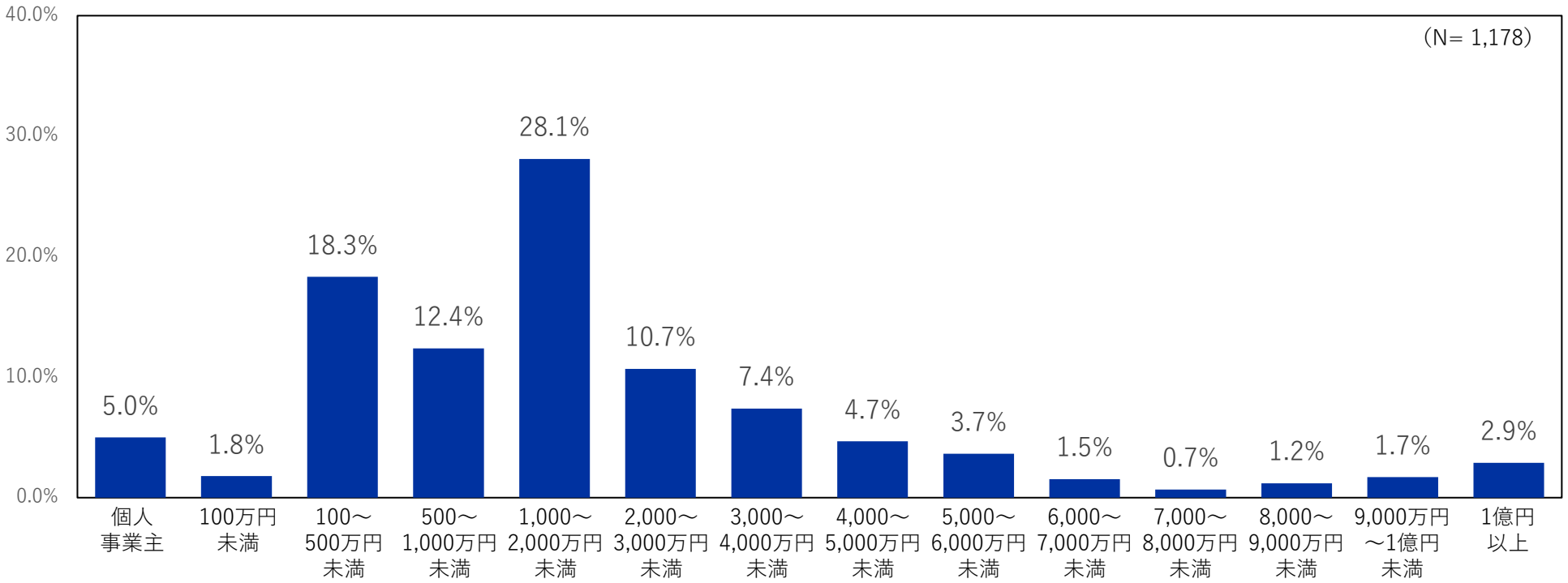
- 6人～10人が最も多い。

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

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

自動車部品製造業を営む事業者の例

導入前の課題

- 外観検査工程では、圧痕・キズ・切粉巻き等の不良判定を目視で実施しており、多くの工数を要するほか、検査員ごとの判定ばらつきによる品質管理面の課題が生じている。
- 切削加工工程では、NC旋盤1台につき作業者1名が必要となっており、材料投入や加工品の脱着作業を手作業で行っている。無人運転ができないため、夜間に設備能力を十分活用できていない。
- 採用難により増員や欠員の補充が困難となる中、熟練者の退職に伴う技能承継リスクや、原価上昇による収益性悪化への対応が課題となっている。

導入する設備

AI画像検査機・AI画像処理システム・協働ロボット
圧痕・切粉巻き等の外観検査を自動化する設備。協働ロボットにより製品の取出しから検査、箱詰めまでを自動化。

専用画像検査装置
キズ・打痕・切粉巻きの全数検査を自動化する設備。

平行2主軸CNC旋盤・ワーク着脱ロボット・箱交換装置
材料投入から加工・取出し・箱詰めまでを自動化する設備。孔あけ工程と連結することで、工程間搬送や段取りロスの削減。

導入後の効果（見込み）

- AI画像検査機の導入により、不良率を1.09%から0.218%へ低減するとともに、判定基準の標準化による品質向上と品質保証体制の強化を実現する。
- 切削工程の自動化と夜間無人稼働により、年間約9,792時間の工数削減を実現するとともに、設備稼働率向上による生産能力の強化につなげる。
- 工数削減により創出した人員を保全活動や技術指導、品質向上業務等へ再配置することで、技能承継の推進と収益力向上につなげる。

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7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

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

鉄骨製品製造業を営む事業者の例

導入前の課題

- 溶接工程では、ワークの反転や再セット作業を手作業で行っているため、段取り時間の増加や作業負担、安全面のリスクに加え、溶接品質のばらつきが課題となっている。
- フェーシング加工工程では、裏当金部分の面取り・研磨作業を手作業で行っているため、作業時間の増加や身体的負担、安全面のリスクに加え、作業者の熟練度に左右されやすく、加工品質のばらつきが課題となっている。

導入する設備

接合部自動反転溶接システム
ワークの自動反転により、面ごとの取外し・再取付け作業を削減し、段取り時間の短縮と作業負担の軽減、溶接品質の安定化を図る。

自動フェーシング加工設備
特殊フライスカッターにより裏当金部分の加工を自動化し、手作業による面取り・研磨作業の削減と作業負担の軽減、品質の安定化を図る。

導入後の効果（見込み）

- 溶接工程及びフェーシング加工工程の自動化により、1日当たり約7.5時間の作業時間削減を実現し、生産性向上につなげる。
- 重量物の反転作業や手作業による加工負担を軽減することで、安全性向上と品質の安定化につなげる。
- 創出した人員を生産活動や人材育成等の付加価値業務へ再配置することで、生産能力を強化し、受注対応力や売上拡大につなげる。

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7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

武道用品販売業を営む事業者の例

導入前の課題

- 刺繍受注が増加する一方、保有設備の生産能力には限界があり、繁忙期には受注機会の損失が発生している。受注増加への対応と生産能力向上が課題となっている。
- 刺繍工程では、個人名や特注内容に応じて受注ごとに刺繍データ作成や段取り替えを行っている。特に旧型設備では段取り替えに時間を要し、生産効率向上の制約となっている。
- 厚手生地や防具類への刺繍では追加工程が発生するほか、刺繍作業の習熟には一定期間を要するため、作業者への負荷集中や長時間労働が発生している。

導入する設備

コンピュータ刺繍専用機
刺繍データ作成や段取り替え時間を短縮するとともに、高速縫製や厚手生地への対応により、生産能力向上と多台持ち運用を可能とする設備。

導入後の効果（見込み）

- 刺繍データ作成から段取り替え、縫製、仕上がり確認までの工程を効率化することで、1日当たり約60時間の作業時間を約20時間台まで短縮し、大幅な省力化を実現する。
- 段取り替え時間の短縮や高速刺繍により、1人の作業者が複数台の刺繍機を管理できる体制を構築し、生産能力の向上を実現する。
- 創出した時間を品質確認や人材育成等へ活用することで、属人化の解消と技術継承を進める。あわせて、安定した生産体制を構築し、従業員の労働環境改善を図る。

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7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

精肉加工と多様な販路を展開する事業者の例

導入前の課題

- 店舗、通信販売、自動販売機ごとに販売・在庫・会計情報を個別管理しており、転記や集計業務に多くの時間を要するなど、事務負担が発生している。
- レジ締めや売上集計、在庫照合、発注処理、会計入力等のバックオフィス業務を手作業で行っており、業務効率化が課題となっている。
- 取扱商品の増加や販売チャネルの多様化が進む中、事務作業負担により新商品開発やEC販促活動などの高付加価値業務へ十分な時間を確保できていない。

導入する設備

販売・在庫・会計一元管理システム（オーダーメイド型）

店舗、通信販売、自動販売機の販売・在庫・会計情報を一元管理し、販売データと会計データを自動連携する。転記や集計業務を削減するとともに、AI分析機能を活用した需要予測や在庫管理の効率化により、経営管理の高度化につなげる。

導入後の効果（見込み）

- レジ締めや売上集計、在庫照合、発注、会計入力等の管理業務を自動化することで、作業時間を240分/日から13分/日に削減し、大幅な省力化を実現する。
- 転記ミスや集計ミスのヒューマンエラーによる確認作業や手戻り工数を削減するとともに、在庫情報の一元管理により欠品による機会損失や過剰在庫の抑制を図る。
- 創出した年間約600時間の労働力を高付加価値業務の新商品開発、EC販促活動、接客サービス向上等へ再配置することで、適切な利益率を確保できる体制を構築する。

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7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

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

貸切バス事業を営む事業者の例

導入前の課題

- 監査法定書類の作成・管理や証憑書類の確認、配車情報の記録等を紙や表計算ソフトで管理しており、転記や重複確認による事務負担が発生している。
- 監査・配車・経理業務が特定の担当者に集中しているほか、配車判断や監査対応に関するノウハウが属人化しており、業務効率化と人材不足への対応が課題となっている。
- バックオフィス業務等へ時間を要しており、営業活動や既存取引先への対応、安全教育等へ十分な時間を確保できていない。

導入する設備

統合管理システム
監査管理・配車管理・経理管理データを一元管理するシステム。業務の標準化・可視化により属人化を解消し、監査対応品質の恒常的担保とリスクの未然防止と信頼性の向上を実現。

導入後の効果（見込み）

- 法定書類作成、証憑確認、配車台帳管理などの対象業務を効率化し、作業時間を930分/日から310分/日に削減することで、大幅な省力化を実現する。
- 監査・配車・経理情報を一元管理するとともに、配車判断や監査対応に関するノウハウを共有・標準化することで、属人化の解消と安定した業務体制の構築を実現する。
- 省力化で創出した時間を営業活動や既存取引先への対応、安全教育等へ再配置することで、既存顧客との関係強化や新規受注の獲得につなげる。

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7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

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

葬祭業を営む事業者の例

導入前の課題

- 葬儀運営では、司会進行や音響・照明操作、案内業務等を3名体制で行っており、スタッフのスキルに依存した属人的な運営となっている。このため、同時受注の制約や機会損失が発生している。
- 人手不足が深刻化する中、定型業務に人的リソースが割かれており、遺族との対話やフォーマルギフトの提案など、高付加価値業務へ十分な時間を確保できていない。

導入する設備

葬儀自動化設備
葬儀自動化システムにより、AIアナウンサー、音響・映像・照明設備を連携することで、式進行や施設案内、案内表示等の業務を自動化する。案内や進行業務を一元管理することで運営業務の省力化と効率化を実現するとともに、サービス品質の均一化につなげる。

導入後の効果（見込み）

- 葬儀自動化システム、AIアナウンサー、デジタルサイネージ等の導入により、従来262分を要していた葬儀運営時間を89分まで短縮することで、少人数での運営体制を実現する。
- 案内や進行業務の標準化により、サービス品質の均一化と属人化の解消を実現するとともに、高齢者や参列者にも分かりやすい案内サービスの提供につなげる。
- 葬儀運営を3名体制から1名体制へ移行し、創出した人員を他会場対応や遺族との対話、フォーマルギフト提案等へ再配置することで、受注機会の拡大と高付加価値業務の強化につなげる。

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7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。

サービス業

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

自動車整備業を営む事業者の例

導入前の課題

- 車検・整備工程では、旧式の検査設備や手洗い洗車に依存しており、車検1台当たり2.5～3時間を要している。また、洗車の外部依存やタイヤ組換えの外注により、作業効率の低下や工数増加が生じている。
- 入庫台数が増加する一方、整備士不足により増員での対応は難しく、非効率な工程が車検・点検の受入能力を制約している。
- 従業員の処遇改善を継続するため、人手に頼らず付加価値を高める生産性向上の仕組みづくりが求められている。

導入する設備

門型洗車機
ワイドセンサーやコーティング機能を備えた門型洗車機であり、洗車工程の自動化に対応。

車検査ライン機器・整備用リフト
ハイブリッドテスタ等を統合制御し、自動計測と記録業務を省力化する検査ライン設備。整備用リフトにより下回り点検を効率化する。

全自動フロンガス交換機
ガス回収から充填までを全自動化し、カーエアコン整備を省力化する設備。

タイヤ機器
タイヤ脱着やバランス調整を自動化し、計測・調整作業の省力化と作業負担の軽減。

導入後の効果（見込み）

- 車検1台当たりの作業時間を2.5～3時間から約1.5時間へ短縮するとともに、整備士は機械稼働中に次の車両整備に着手できる並列作業が可能となる。
- 省力化により1日当たり約24.7時間、年間約6,167時間（整備士約3.1人分）の労働時間を創出し、車検・点検受入拡大や高度整備業務へ再配分する。
- 創出した工数を車検・点検の受入拡大や高度整備業務へ再配置することで、生産性向上と継続的な収益力の強化につなげる。

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7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。

サービス業

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

下水道管路維持管理業を営む事業者の例

導入前の課題

- 保有する手動式カメラでは長距離・大口径管路の調査に対応できず、大型案件への参入や受注機会の確保が課題となっている。
- 長距離調査では分割作業が必要となり、保安設備の設置や機材移動を繰り返すなど、作業負担が大きく非効率な作業環境となっている。
- 調査報告書を手作業で作成しているため多くの時間を要するほか、転記ミスのリスクがあり、報告書の正確性確保が課題となっている。

導入する設備

自走式管内検査用カメラシステム
最大300mまで調査可能な自走式ロボットカメラ。作業員は車内から遠隔操作を行い、長距離調査の効率化と作業負担の軽減に対応する。

遠隔操作・記録システム
センサー情報や管内映像を車内の操作卓へ伝送し、作業員が遠隔操作を行う。炎天下の路上作業を削減し、安全性向上と作業を効率化する。

調査報告書自動作成ソフト
撮影映像や異常箇所の情報を自動で整理し、調査報告書として出力することが可能。

導入後の効果（見込み）

- 自走式管内検査用カメラの導入により、これまで対応が困難であった長距離・大口径管路の調査が可能となり、大型案件への本格参入を実現する。
- 長距離調査に伴う分割作業や機材移動を削減することで、100m当たりの延べ作業時間を73時間から20.2時間へ短縮し、作業負担の軽減と労働環境の改善につなげる。
- 調査報告書作成の自動化により、転記ミスの防止と報告品質の向上を実現するとともに、創出した時間を調査業務へ再配置することで、受注対応力の強化につなげる。

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7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。