

中小企業省力化投資補助事業

# 一般型 | 活用事例集

令和8年5月21日

独立行政法人 中小企業基盤整備機構

## 事業者紹介

大阪府東大阪市川俣に本社を置き、産業機械の精密加工部品をはじめ、半導体製造装置部品、建設機械部品、インフラ設備部品、樹脂部品など多品種、小ロットの部品製造を行う。特にマグネシウムの加工、溶接に関しては国内随一の技術力を有する。現在、様々な分野から、大型加工から小型加工品まで採用されている。

## Before

## 現状・課題

## ○現状

- ・手動式三次元測定機を使用しており、1日40時間の検査工数が発生し、生産性が低下

## ○課題

- ・測定中に測定対象物の向きを何度も変更する必要がありロスタイムが発生し作業時間が増大
- ・手動測定により作業員依存が大きく、精度・速度にばらつきが発生
- ・測定データを手書き、Excel転記・入力で、ミスが発生しやすく、多くの手間や時間が掛かっている
- ・昨今需要が増加している半導体製造装置部品や防衛関連部品に対する検査の品質と効率の改善が喫緊の課題

## 導入した設備

## ○導入設備

- ・CNC三次元測定機2台
- ・測定プログラム作成ソフト
- ・検査成績書自動作成ソフト

## ○導入の目的

- ・検査測定作業の自動化
- ・データのデジタル管理
- ・検査成績書の自動生成

## After

## 改善点・効果

- 検査時間（1回） 80分→15分
- 1日検査工数 40時間 → 7.5時間
- 作業員数 5名→2名

## ○改善点

- ・測定データが自動保存され、成績書も自動生成
- ・測定精度が向上し、高精度部品の検査が可能

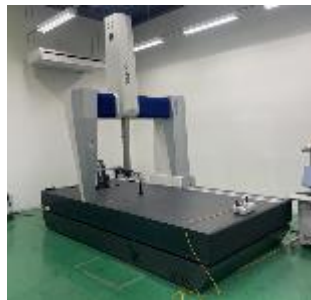
## ○効果

- ・航空関連産業・半導体製造装置産業等の重要分野への対応力が創出された
- ・削減した工数を高付加価値工程へ再配分
- ・若手育成・OJT・技術承継に時間を投入でき、研究開発や新技術習得にリソースを振り向けられる

【本社】



【CNC三次元測定機】



## 事業者のメッセージ

- 本事業により、検査工程の自動化・高精度化・デジタル化を実現し、省力化と生産性・品質で大きな改善が得られました。
- 今回の投資により、どのような分野でどのような付加価値を創造するか次のステージへ進むための重要な一歩となりました。
- 今後も技術力の向上と人材育成に努め、より高品質な製品を安定的に提供し続ける企業を目指してまいります。

# 事業計画名

# 協働ロボット導入で畳製造を省力化、 和室以外の畳製品で新規市場を開拓

## 株式会社久保商店

都道府県 山口県

業種 畳製造業

従業員数 2人

資本金 500万円

## 事業者紹介

創業 113 年の老舗畳店、代表は畳工業組合の理事長を務めており、組合の勉強会で中央会の指導員より本事業の紹介を受けるとともに、同業者がすでに本事業を活用していたこともあり、本事業に取り組みこととした。

### Before

#### 現状・課題

##### ○現状

- ・創業113年の歴史、熟練職人の技術力とブランド力を有す
- ・京都で修行した畳製作 1 級技能士の 4 代目が参画、伝統を継承

##### ○課題

- ・手作業工程が多く、1日2.8時間の手作業負担が発生
- ・畳の移動や裁断・縫着作業で職人の身体的負担が大きい
- ・高齢化により生産能力に限界が生じ、生産量が頭打ち
- ・手計算による割付作業でヒューマンエラーのリスク
- ・機械のそばに職人が付きっきりとなり、営業・新商品開発の時間が確保できない
- ・和室減少により従来の畳需要が縮小
- ・新たな畳ニーズ（洋室向け・インテリア畳・外国人向け）に対応する余力が不足
- ・人手不足により、受注拡大に向けた体制構築が困難

### 導入した設備

#### ○導入設備

- ・協働ロボット：両框裁断付・片框縫機「マルチロボットV」
- ・畳割付計算ソフトウェア「大黒天NEO II」

#### ○導入の目的

- ・框縫（かまちぬい）作業の全自動化（畳表の縫付）
- ・ミリ単位の精度、多様な畳サイズ・厚みに対応
- ・畳の割付を自動計算
- ・図面の自動作成（職人の指示書として活用）
- ・既存設備とのシステム統合したオーダーメイド仕様

### After

#### 改善点・効果

- **製造工程の省力化（自動裁断・自動框縫）**  
手作業時間 1日2.8時間 → 0.7時間 大幅削減

#### ○改善点

- ・自動裁断・自動框縫（かまちぬい：畳表を畳床に縫付）
- ・30Kg以上ある畳の手作業運搬が軽減し、身体的負担が減少
- ・ミリ単位の精度が安定し、品質が向上
- ・生産スピードが向上し、納期短縮と受注増加に対応可能

#### ○効果

- ・省力化で生まれた時間を営業・提案活動へ振り向け、新規顧客開拓、地域と連携したイベント開催
- ・洋室向け畳・ミニ畳など、新市場向け商品の開発が可能
- ・高齢化・人手不足を解消し、持続可能な製造体制を確立

【熟練の畳職人の技】



【協働ロボット マルチロボットV】



### 事業者のメッセージ

- 今回の省力化投資は、伝統技術と最新技術を融合し、次の100年につながる体制をつくるために決断しました。
- ベテラン職人の技と若い技術者の力、そしてロボット技術を組み合わせることで、これまで以上に質の高い畳をつくれるようになりました。
- これからも伝統を守りながら、新しい価値を創り出し、地域とともに歩み続けたいと思います。

# 事業計画名

# 自動裁断機導入により裁断工程をデジタル化・自動化し 生産性向上と属人化脱却をはかる

## ナカエアポストリー 株式会社

都道府県 岐阜県

業種 家具製造業

従業員数 9人

資本金 200万円

## 事業者紹介

「飛驒の家具」の産地である高山市に拠点を置き、椅子やソファの皮張りを行っている企業で、高品質な製品が高く評価されている。

### Before

#### 現状・課題

##### ○現状

- ・多様な素材の特性を熟知しており、シワ・引きつりのない製品に仕上げる技術を有している
- ・納期管理および高品質が高く評価され、市内木工事業者はもとより県外の企業からの受注も増えているが、生産能力が低いいため注文を断っている状況

##### ○課題

- ・型紙をもとに生地を裁断する工程は熟練技術が必要であり、社内では2名しか対応できない（増産に対応できない）
- ・複雑な形状の裁断には、多くの時間を要している
- ・裁断工程は属人化と人材育成の面でも課題となっている
- ・受注が増加する中、裁断工程がボトルネックになり受注機会の損失が生じていた

### 導入した設備

##### ○導入設備

- ・一枚裁ち自動革裁断機
- ・CADシステム
- ・大型デジタイザー

##### ○導入の目的

- ・従来は手作業で行っていた裁断工程を、型紙データの位置決め等の設定を行うだけで裁断できるようにし、省力化を実現
- ・大型デジタイザーにより、過去に受注した約200種類以上の型紙をデータ化

### After

#### 改善点・効果

●裁断時間 60分→15分/枚

##### ○改善点

- ・手作業・属人的な裁断工程をデジタル化・自動化に変更
- ・型紙の保管・管理をデジタル化
- ・裁断要員を縫製業務にシフト
- ・縫製工程を強化（補助金以外でミシン台数を3台→5台に増加）

##### ○効果

- ・裁断時間を大幅削減（1時間/枚→15分/枚）
- ・縫製工程の強化により、新規雇用と増産体制確立
- ・残業時間を大幅削減（30時間/月→3時間/月）
- ・家具メーカーとCADデータでやり取りで相互協力が可能
- ・型紙のデータ化より、型の変更依頼にも即座に対応できるようになり省力化が図れた

【一枚裁ち自動革裁断機】



### 事業者のメッセージ

- 椅子張りの中では、裁断する人のことを「裁断師」と呼んでいますが、裁断工程は熟練の技を必要とし、ミスの許されない繊細かつ重要な作業となっています。この裁断工程こそ最も機械化できる部分と考え、裁断工程の自動化に取り組みました。
- 機械が得意な事は機械に頼り、人にしか出来ない仕事に携わる職人を増やしていくことで、「飛驒の家具」の発展にも貢献できればと考えております。

# 事業計画名

# 調理済惣菜のパッケージングラインを自動化し生産性を30%向上

## 株式会社ヒロ・コーポレーション

都道府県 徳島県

業種 食料品製造業

従業員数 42人

資本金 300万円

## 事業者紹介

独自の加工技術と特殊な冷凍技術を用いた徳島県産の鰯（ハモ）加工商品の開発及び鰯（ハモ）商品をブランド化。徳島県「阿波の逸品」認定・特選、徳島県産の農水産物を材料とする冷凍食品の製造販売。県産の鰯（ハモ）やタイ等を使用した高付加価値冷凍食品、病院向け・介護施設向けの調理済み冷凍食品に強みを持つ。

### Before

#### 現状・課題

##### ○現状

- ・13名が手作業で、袋詰め・真空パック・ラベル貼付・計量・金属検査を全て実施
- ・作業スピードに限界、作業品質が人によってばらつき、高齢化により作業負荷が増大

##### ○課題

- ・パッケージング工程が“手作業”で人手に依存
- ・パッケージングは 600パック/時が限界であり、前工程の調理部門の 1,000~2,000パック/時の能力を生かせない
- ・コンテナに入れて人が運ぶ方式で、処理スピードが低下
- ・工程間の運搬も手作業で非効率
- ・人材不足が深刻で、増員による解決が出来ない
- ・地域の少子高齢化で若年労働者の確保が困難
- ・既存従業員も高齢化が進行

### 導入した設備

##### ○導入設備

- ・全自動深絞真空包装機 (MULTIVAC/ R105)
- ・自動ラベル貼付機 (ISHIDA/ AL-AIS-AW-R)
- ・金属探知機 (ISHIDA/ MS-3147)

##### ○導入の目的

- ・調理済み惣菜を自動で袋に充填し、真空パックまで一連で実施
- ・パック済み惣菜の表裏ラベルを自動貼付
- ・計量と金属異物検査を自動化

### After

#### 改善点・効果

- **パッケージング部門：人員 13人→4人（9人減）**  
**600パック/時→1,200パック/時**
- **浮いた人員を下処理部門に充当し、生産性30%向上**

##### ○改善点

- ・パッケージング工程を自動化・ベルトコンベア連結

##### ○効果

- ・生産能力30%向上による売上拡大
- ・人材不足の構造的課題を解消
- ・従業員のキャリアアップとモチベーション向上
- ・徳島県産食材の利用拡大と地域経済への貢献
- ・品質・安全性の向上によるブランド価値の強化

【徳島県産 巴鰯（ハモ）】

【全自動深絞真空包装機】



### 事業者のメッセージ

- 金融機関、阿南商工会議所からの情報提供がありました。
- 省力化設備導入にフレックスタイム制の採用を併せて、労働環境を向上させ、人員を確保しており、生産性の向上により、本補助事業に係る事業計画における毎年約5%の賃上げ計画の達成を目指しています。

## 事業者紹介

昭和35年7月創業、老舗の麺専門メーカーである。全国のそば店・ラーメン店向けに業務用のそば、うどん、中華麺を年1,700万食を提供している。東京都世田谷区に立地する工場には、麺製造に必要な各種製造ラインと熟練した麺製造技術を持つ職人を有している。特に中華麺はニーズが多様化し、海外向け案件が大きく伸びている。

## Before

## 現状・課題

## ○現状

- ・製造ラインは作業員が監視、トラブル発生時に対応している
- ・丸め機の精度不足により、麺が包装フィルムからはみ出し、不具合が頻発、やり直し作業が発生することで作業員による管理に手間と時間を要している
- ・包装機の処理速度が遅く、修理頻度が高いため、生産ラインが停止、製造ライン全体のボトルネックとなっている

## ○課題

- ・中華麺は年間340万食（1日13,000食）の生産量、現行設備では非効率な部分も多く処理能力が逼迫
- ・生産量増加に対応できる余力が不足している
- ・また、冷凍庫に入れ替えの作業スペースが無く、台車で搬送・保管作業で多くの手間が発生し非効率となっている
- ・賞味期限印字を手で行い、印字ミスリスクもある
- ・オリジナル麺の開発・提案に割く時間が確保できない

## 導入した設備

## ○導入設備

- ・オーダーメイド中華麺製造ライン一式
- ・オーダーメイド冷蔵庫
- ※ロボット技術やセンサー技術等、最新のデジタル技術を活用した設備

## ○導入の目的

既存設備（混合～切出）と新たに導入する設備（調量機・丸め機・包装機・冷凍庫）を組み合わせ、各種コンベアで繋ぎ、製造ライン全体で高い省力化効果や付加価値を生み出す

## After

## 改善点・効果

●総作業時間 600分 → 400分（▲200分/日）

## ○改善点

<中華麺の製造工程>

- ・混合：60分 → 60分（変更なし）
- ・整形～検査：420分 → 300分（▲120分）
- ・冷凍庫搬送：120分 → 40分（▲80分）

## ○効果

- ・新包装機により賞味期限を自動印字により、人手作業が削減、日付ミスが減少し、品質管理が強化
- ・削減された200分/日を活用し、オリジナル麺の開発・提案業務に時間を振り向けられる
- ・さらに小ロット・高付加価値商品の開発が加速
- ・労働環境の改善により、働きやすさが向上し、人材確保につながる

【昭和35年創業当時】



【導入製造ラインの一部】



## 事業者のメッセージ

- 労働環境の改善にもつながり、当社の未来を切り開くための投資だと考えています。
- オリジナル麺の開発に取り組む時間が生まれ、これまで以上にお客様のニーズに応える体制が整いました。
- 今後も、技術と創意工夫を活かし、地域や業界に貢献できる企業として 成長を続けていきます。

# 事業計画名

# 高品質で高効率化を目的とした最新機能ジェラート製造装置の導入

## 株式会社ヴォワザン

都道府県 宮城県

業種 生菓子製造業

従業員数 6人

資本金 10万円

## 事業者紹介

仙台市東部でスイーツ店を営んでおり、地元の食材にこだわり、季節感を味わえるスイーツを製品化し、近隣スーパーに商品を卸して幅広い層からの支持を得ている。2025年10月にオープンしたショッピングモールに出店。新規店舗では本店で製造したケーキの販売及びジェラートの製造販売を行っている。

### Before

#### 現状・課題

##### ○現状

・ジェラート製造では、従業員が手作業で行う工程が多く、特に冷却・攪拌・抽出作業には多くの時間と人員が必要となっている

##### ○課題

・主力のケーキ・焼き菓子は、季節変動が大きく経営上の課題のため、商品の多様化による売上げの安定化が課題  
・高品質ジェラートの製造・販売において、手作業による製品のばらつきがあり、安定した製品製造が課題  
\* 人手不足解消ならびに品質安定のため高機能付きの製造設備が必要

### 導入した設備

##### ○導入設備

・店舗の製造スタイルに最適化したジェラート製造装置一式

##### ○導入の目的

製造工程の自動化と、限られたスペースを最大限に活かす小型設計により、店舗運営に合わせた効率的なジェラート製造環境を実現

### After

#### 改善点・効果

● **ジェラート製造時間 6→4.3時間/日 (1.7時間短縮)**

##### ○改善点

・生産性が約3倍となり、ハイスピード化が図られた  
・ジェラート製造自動化と小スペース設計による効率化

##### ○効果

・製造過程の自動化で作業者の負担が軽減。新人アルバイトでもジェラート製造において安定した製品を作ることが可能に  
・自動温度調整・プログラム管理により、品質が均一化  
・複数のフレーバーを一度に製造することが可能で、時間当たりの生産量を増加  
・省スペース設計により、作業動線が改善

【大和町店】



【ジェラート用冷凍ショーケース】



### 事業者のメッセージ

- 省力化で生まれた時間を、新商品開発・販促活動へ投入できました。
- セルフクリーニング機能で、洗浄時間を大幅削減、衛生面でも優れた管理が可能になりました。
- これからも、お客様の笑顔を思い浮かべて素材を選び、ひとつひとつ丁寧に手作り、お客様に食べることで、そして選ぶことを実感していただきたいと考えています。

## 事業者紹介

兵庫県たつの市の地場産業である醤油製造や大手そうめんブランドに深くかかわりを持ち、醤油の原材料販売、醤油粕を加工した肥料の製造・販売の大手特約店として、国内外への販売および販売用の袋詰め包装作業をおこなっている。

## Before

## 現状・課題

## ○現状

・そうめんの入った大箱から手作業でそうめんを取り出し、包装機供給口に並べていた

## ○課題

・そうめんの堅調な需要に対し、人手不足により供給力が不足していた（特に、急な需要増に対応できていなかった）  
・包装ライン上にそうめんを手作業で並べることが作業の負担になっていた

## 導入した設備

## ○導入設備

・ロボットアームによるそうめん自動投入装置（処理能力）  
・1レーン当たり120束/分（最大）

## ○導入の目的

・ロボットによる自動化により、人手不足解消・作業員の負担軽減・作業効率化を実現

## After

## 改善点・効果

●包装作業：22時間（4人1日）→0時間

## ○改善点

・そうめん箱からそうめん30束をロボットアームの先端に取り付けた吸着盤で持ち上げ、供給口に投入

## ○効果

・手作業（4人体制）をロボットにより全て自動化

【ロボット導入前の投入工程】



【そうめん自動投入装置】



## 事業者のメッセージ

- 本装置の導入より、当該ライン上で素麺の整列作業に従事していた4名を0名に省力化を実現しました。
- 複数束の素麺を手で持ち上げる身体的な負担、長時間の立ち作業による疲労を軽減し、単純ながらもつらかった作業からの開放による職場環境の改善が図られました。
- 突発的な増産依頼や欠員が発生した場合でも生産を維持することができ、生産体制の安定化につながられると期待しています。

# 事業計画名

# EC-CUBEの大規模改修による業務効率化とレンタル事業の大幅な強化

## マルチピュアジャパン株式会社

都道府県 東京都

業種 機械器具小売業

従業員数 14人

資本金 1,500万円

## 事業者紹介

マルチピュア浄水器は世界80か国以上で販売されており、日本および東南アジアの総発売元として輸入販売、アメリカの高度な浄水技術と日本の高品質な部品とを組み合わせをして提供している。

アメリカ製マルチピュア浄水器は、国際的な浄水器性能認証機関NSFから世界 16,000種類以上の浄水器の中で最も多くの有害物質が、水道水中から除去できることが認められている。

### Before

#### 現状・課題

##### ○現状

- ・レンタルと交換カートリッジ定期配送サービス業務があまりにも煩雑で工数がかかり過ぎの状態である
- ・原因は、ECサイト（EC-CUBE）と顧客管理ソフトが連動していないため、受注登録 → 請求業務 → 発送依頼の工程でマニュアル作業が多いことによるもの

##### ○課題

- ・増加中の新規契約者の蛇口への取り付け可否確認や契約業務に割く時間が取れない。新規申込みが月内に処理できないこともある
- ・マニュアル作業が多いので、入力ミス、発送ミス、その他対応ミスが発生して、大きなロスとなっている

### 導入した設備

#### ○導入設備

- ・EC-CUBEシステムの新規機能開発

#### ○導入の目的

- ECサイトのレンタル申し込みにより以下を自動化
- ・クレジットカード登録・決済 → 商品発送
- ・毎月レンタル料金徴収をクレジット決済
- ・新規レンタル顧客を顧客管理ソフトへ自動入力
- ・蛇口の取り付け可否確認 → 添付の写真で担当が判断、電話対応なし

### After

#### 改善点・効果

- **レンタル 640分 → 250分 (390分/日削減)**
- **交換カートリッジ定期配送 390分 → 120分 (270分/日削減)**
- **要員 3名 → 1名**

- ・月100件以上の新規契約にも対応できる処理能力を確保
- ・飲食店へのプッシュ型マーケティングも可能
- ・手入力が無くなり、入力ミス・発送ミスが大幅に減少、電話・メール対応に時間的余裕が生まれ、ホスピタリティの高い顧客対応が可能に

【マルチピュア浄水器】



### 事業者のメッセージ

- 定期配送サービス業務が大幅に省力化され、お客様に継続的なホスピタリティの高い安定したサービス提供が可能となりました。
- 手入力が無くなり、入力ミス・発送ミスが大幅に減少し、対応する時間が大幅に改善されました。
- 今後も「安全な水を届ける」という使命のもと、より高い価値を提供し続けます。

## 事業者紹介

クリーニング共栄 4 店舗とリツククリーニング&ランドリー 2 店舗の直営6店舗を運営。自社工場による専門技術者による染み抜きが強い。江戸時代から続いている和服の染み抜きや家紋付けを生業とする技術の流派である不入流（いらずりゅう）の、全国に約 30 名しかいない「師聖」の称号を持った職人が在籍。

## Before

## 現状・課題

## ○現状

- ・クリーニング処理における仕上げ工程の業務負荷が大きい
- ・職人不足により品質維持に苦慮している

## ○課題

- ・職人の技術が必要な工程があるが、人手不足のため人材教育の余力がない
- ・クリーニング工場内が過酷な暑さで人材が定着しにくい
- ・手作業の仕上げにかかる時間が長く、受注数増加による生産性が低下している
- ・夏場は熱中症対策による休憩時間の確保等で生産効率が悪化
- ・作業員への肉体的な負担の増加による生産性の低下

## 導入した設備

## ○導入設備

- ・YACTトンネルフィニッシャー YTB-180
- ・除湿冷風機 クーリック・マルチパック

## ○導入の目的

高効率なトンネルフィニッシャーと除湿冷風機の導入で、仕上げ業務にかかる工程短縮と2名の省力化を図る

## After

## 改善点・効果

- ハンガーアップ工程～ドライ・ワイシャツ仕上げ工程  
作業人員 9名→7名（2名の削減）

## ○改善点

- ・スチームセット業務の作業工程数の削減

## ○効果

- ・生産量・・・6000点/日の増加
- ・削減した人員を仕分け業務や洗い作業場に再配置できるところから品質管理体制の強化が実現
- ・工場内の労働環境も大幅に改善

【本店】



【トンネルフィニッシャー】



## 事業者のメッセージ

- 中小機構のメールマガジンで本補助金の公募を知り、以前別の補助金でお世話になった支援機関に相談し、応募いたしました。
- トンネルフィニッシャーの導入で、洗浄後衣類の乾燥効率が向上、ハンドアイロン作業がほぼ不要になったほか、仕上工程も簡素化できたことが大きいと感じています。
- クーリックの導入で、特に夏場の作業環境が大幅に改善。これは従業員のモチベーションアップや定着率の向上につながると期待しています。

# 事業計画名

# IoT活用で省力化を実現する次世代車検センター

## 有限会社オートサービスふじい

都道府県 長崎県

業種 自動車一般整備業

従業員数 15人

資本金 300万円

## 事業者紹介

長崎県雲仙市を拠点に、自動車の販売から車検・整備・钣金塗装・保険まで幅広く取り扱っている「車のトータルサービス」を提供する企業。

### Before

#### 現状・課題

##### ○現状

＜検査機器の操作・段取り替え＞

・ブレーキ・速度・サイドスリップ・ヘッドライトの各検査を個別機器で実施

・作業者が都度段取り替え・手動測定・記録

＜測定結果の集計・転記＞

・測定結果を紙媒体に手書きし、後からPCへ転記

##### ○課題

・設備老朽化による業務非効率と処理能力の不足

・人件費高騰への対応と省力化による採算性の確保

・次世代車両への対応力強化

・地域市場縮小への対応と顧客基盤の強化

### 導入した設備

##### ○導入設備

・検査ラインシステム

・ヘッドライトテスト

・排ガスアナライザ

・トリニティテスト

・マルチユースリフト

##### ○導入の目的

・検査機器をIoTで連携し、車検業務を省力化・効率化

・少人数でも高品質な車検を提供し、生産性と収益性の向上を図る次世代型車検センターにする

### After

#### 改善点・効果

● **工程全体の検査時間 約6.9時間→約0.9時間/日 (1名×3台)**

● **処理能力 3台/日から最大6台/日**

##### ○改善点

＜検査機器の操作・段取り替え＞

・リモコン1つで各機器を一括制御

・車両情報から自動調整のため段取り替え時間が短縮

・測定結果が自動判定されるので、人手による計算が不要に

・IoT連携により測定データがシステムに自動反映され、集計・転記作業が不要に

##### ○効果

・処理能力の飛躍的向上

・人手依存からの脱却と利益率の向上

⇒特定作業員依存からスキル有無を問わずかつ少人数へ

・データ活用によるサービス品質と顧客満足度の向上

【愛野店】



【検査ラインシステム】



### 事業者のメッセージ

- 上記改善効果により、経験の浅いスタッフでも検査業務に従事しやすくなり、人材育成の負担軽減や職場環境の改善にもつながりました。
- また、検査の品質の標準化・デジタル化により、顧客への説明や整備提案がスムーズになった点は、顧客満足度向上・リピート獲得に寄与すると考えています。
- 次世代車両（EV・ハイブリッド・ADAS車）の整備技術習得や機器導入準備など、将来の事業展開に向けた取り組みを進めることができようになりました。