

ものづくり実用化評価支援補助金追加実施要領



平成22年10月18日

仙台市

ものづくり実用化評価支援補助金実施要領

ものづくり実用化評価支援補助金の交付については、仙台市補助金交付規則（昭和55年仙台市規則第30号）、仙台市商工業振興条例施行規則（昭和62年仙台市規則第33号）、及びものづくり実用化評価支援補助金交付要綱（平成22年7月7日 経済局長決裁。以下「交付要綱」という。）によるほか、本実施要領に定めるところによる。

第1 補助額について

想定される補助額は、1件あたり50～100万円程度。（補助率は2/3以内）

第2 補助対象者について

仙台市内に事業所又は工場を有する者で、中小企業のものづくり基盤技術の高度化に関する法律（以下、「中小ものづくり高度化法」という。）第2条第1項に規定する中小企業者（具体的には以下の①～④）とする。

①次表に示す事業者

業種（主たる事業として営む事業）	資本金（資本の額又は出資の総額）・従業員規模（常勤）
製造業、建設業、運輸業、その他の業種（以下のものは除きます。）	3億円以下又は300人以下
卸売業	1億円以下又は100人以下
サービス業	5,000万円以下又は100人以下
小売業	5,000万円以下又は50人以下
ゴム製品製造業（自動車又は航空機用タイヤ及びチューブ製造業並びに工業用ベルト製造業を除く。）	3億円以下又は900人以下
ソフトウェア業又は情報処理サービス業	3億円以下又は300人以下
旅館業	5,000万円以下又は200人以下

②企業組合

③協業組合

④事業協同組合、事業協同小組合、商工組合、協同組合連合会その他の特別の法律により設立された組合及びその連合会であって、次に掲げるもの

- 一 事業協同組合及び事業協同小組合並びに協同組合連合会
- 二 水産加工業協同組合及び水産加工業協同組合連合会
- 三 商工組合及び商工組合連合会
- 四 技術研究組合であって、その直接又は間接の構成員の3分の2以上が①～③に規定する中小企業者であるもの

ただし、個人および、次の（1）から（3）のいずれかに該当する中小企業者（以下、「みなし大企業」という。）は、補助対象者から除く。

- （1）発行済株式の総数又は出資価格の総額の2分の1以上を同一の大企業が所有している中小企業者
- （2）発行済株式の総数又は出資価格の総額の3分の2以上を大企業が所有している中小企業者
- （3）大企業の役員又は職員を兼ねている者が、役員総数の2分の1以上を占めている中小企業者
- （4）補助事業期間中に補助対象者が大企業（みなし大企業含む。以下、同じ。）になった場合であって、市長の承諾を得た場合は、補助事業自体を事業期間終了まで継続実施することができる。ただし、補助対象経費として認めるものは、補助対象者が大企業ではなかった期間に発生した経費のみとする。

第3 補助対象事業について

補助事業が対象とする事業は、補助対象者が行う特定ものづくり基盤技術（※）を活用して行う新製品・新技術の製品等について、支援機関による技術的支援の提供を受けて実証等を実施する事業を対象とする。

（※）特定ものづくり基盤技術とは、国が指定する以下の20技術とする。

① 組込みソフトウェア	② 金型	③ 電子部品・デバイスの実装	④ プラスチック成形加工
⑤ 粉末冶金	⑥ 溶射	⑦ 鍛造	⑧ 動力伝達
⑨ 部材の結合	⑩ 鋳造	⑪ 金属プレス加工	⑫ 位置決め
⑬ 切削加工	⑭ 織染加工	⑮ 高機能化学合成	⑯ 熱処理
⑰ 溶接	⑱ めっき	⑲ 発酵	⑳ 真空の維持

（各技術の概要は別添1の「特定ものづくり基盤技術の概要」を参照のこと。）

また、対象となる支援機関は、以下に掲げる者のうち、中小企業者が抱える技術的課題に対し、中小企業者の求めに応じ、専門的な知見及び保有する設備等を用いて有効な技術的支援を提供することができる者とする。

- 公設試（地方独立行政法人を含む。）
- 産総研等の公的研究機関
- 国立大学法人，私立大学，公立大学，並びに，国公私立高等専門学校
- 一般財団法人，一般社団法人及び地方公共団体が出資を行っている法人等
- その他（仙台市の産業振興施策に合致する，企業等）

第4 補助対象経費について

交付要綱別表に掲げる補助対象経費の内容は次のとおりとする。

- （1）評価検証費・・・製品等の実証等にあたって、支援機関に試験・分析・検査等を依頼する場合及び、支援機関に設置されている機器・設備等を使用する場合に、支援機関に支払われる経費
（依頼試験・検査等手数料，機器等使用料等）
- （2）評価委託費・・・製品等の実証等に必要の研究開発を支援機関に委託する場合及び、支援機関と共同で実施する場合に、支援機関に支払われる経費
（研究員費，消耗品費等）
- （3）技術指導費・・・申請者が行う製品等の実証等にあたって、支援機関から技術指導を受ける場合に、支援機関に支払われる経費。
- （4）その他・・・（1）～（3）以外で、仙台市長が特に必要と認める経費

■ 補助対象経費一覧

事業区分	補助対象経費	
	経費区分	内容例
実証等支援事業	評価検証費	依頼試験・検査等手数料，機器等使用料等
	評価委託費	研究員費，消耗品費等
	技術指導費	技術指導費等
	その他	上記に掲げるもののほか，仙台市長が特に必要と認める経費
（備考）		
補助対象経費は本事業の対象として明確に区分できるもので，かつ証拠書類によって金額等が確認できるもののみとする。また，次のいずれかに該当する経費についても補助対象外とする。		

- 交付決定日より前に発注，購入，契約等を実施したもの
- 支援機関に支払われる以外の経費
- 上記のほか，公的な資金の用途として社会通念上，不適切と認められる経費
- 申請者の人件費，機械設備費，旅費，展示会出展費等

第5 申請手続きについて

- (1) 補助事業に応募をしようとする者は，様式第1号のものづくり実用化評価支援補助金申請書（以下「申請書」という。）を記入し，公募期間である平成22年10月18日（月）～12月15日（水） 17：00までに，仙台市経済局産業創出部産学連携推進課へ，提出するものとする。
- (2) 受付時間は月曜日から金曜日まで（祝日を除く）の9時30分から12時，および13時30分から17時までとする。

〔提出先・お問合せ先〕

仙台市経済局産業創出部産学連携推進課

所在地 〒980-8671 仙台市青葉区国分町3-7-1（仙台市役所北庁舎5階）

電話 022-214-8245

※郵送の場合は，封筒に赤字で「ものづくり実用化評価支援補助金申請書在中」と明記の上，申請書をすべて整え，消印の日付で12月15日（水）までに送付するものとする。

- (3) 提出書類及び提出部数については，以下のとおりとする。
 - ①「ものづくり実用化評価支援補助金」交付申請書および添付書類（正1部，写し1部，合計2部。写しへの押印は不要。）
 - ②上記申請書の内容がすべて入力された「ワード」ファイルを保存した電子媒体（CD-R1枚）
 - ③会社案内等のパンフレット（1部）なお，提出書類等の返却は行わないものとする。
- (4) 追加ヒアリング
審査の参考とするため，書類提出後，審査委員会の開催までの間に追加ヒアリングを行う場合がある。
- (5) 審査
提出書類等について表1で定める審査項目に基づき，ものづくり中小企業の製品開発に豊富な知見を有する外部委員による審査委員会（書面審査）を行う。
- (6) 公表
採択となった場合には，原則として事業者名，事業計画名，補助金額を公表する。

表1 審査項目

- | |
|--|
| <p>① 補助事業の内容</p> <ul style="list-style-type: none">・事業化を目的とした実証等で、内容に新規性がある事業か。 <p>② 補助事業の実施体制</p> <ul style="list-style-type: none">・実施体制が適切であることについて、支援機関の同意が得られているか。 <p>③ 申請者の状況</p> <ul style="list-style-type: none">・経営状態が健全であるか。 <p>④ 事業化への主体的取組</p> <ul style="list-style-type: none">・事業化にあたり、申請者が主体的に取組む計画であるか。 <p>⑤ 研究開発の取組</p> <ul style="list-style-type: none">・補助事業の実施が、申請者自らが行う技術開発によるものか。 <p>⑥ 地域経済への波及効果</p> <ul style="list-style-type: none">・地域経済への波及効果が見込まれるか。 |
|--|

第7 補助事業者の義務

本制度の交付決定を受けた場合は、以下の条件を守ること。

- (1) 交付決定を受けた後、補助事業の内容を変更しようとする場合又は補助事業を中止若しくは廃止する場合は、事前に承認を得なければならない。
- (2) 補助事業を完了したとき又は中止並びに廃止の承認を受けたときは、その日から起算して30日を経過した日又は翌年度の4月10日のいずれか早い日までに実績報告書を提出しなければならない。
- (3) 交付申請に当たっては、当該補助金に係る消費税等仕入控除税額（注）を減額して申請しなければならない。ただし、申請時において、当該消費税等仕入控除税額が明らかでないものについては、この限りではない。なお、消費税等仕入控除税額が確定した場合には、仙台市に速やかに報告し、指示に従わなければならない。

（注）消費税等仕入控除税額とは：

補助事業者が課税事業者（免税事業者及び簡易課税事業者以外）の場合、補助事業に係る課税仕入れに伴い、消費税及び地方消費税の還付金が発生することとなるため、この還付と補助金交付が二重にならないよう、課税仕入れの際の消費税及び地方消費税相当額については、原則として予め補助対象経費から減額しておくこととしている。この消費税及び地方消費税相当額を「消費税等仕入控除税額」という。

- (4) 補助事業に係る経理について、その収支の事実を明確にした証拠書類を整理し、交付年度終了後10年間保存しなければならない。

第8 財産の帰属等

補助事業を実施することにより産業財産権等が発生した場合は、その権利は補助事業者に帰属する。ただし補助事業者と支援機関の関係においては、両者間の契約に従うものとする。

第9 その他

- (1) 補助金の支払については、通常は翌年度4月10日までに実績報告書の提出を受け、補助金額の確定後の精算払とする。必要と認められる場合、実績報告書提出前に補助金が支払われる（前金払）場合もある。なお、補助金は経理上、支払いを受けた事業年度における収益として計上するものであり、法人税等の課税対象となる。
- (2) 補助事業の進捗状況確認のため、仙台市が実地検査に入ることがある。
- (3) 原則として、補助事業終了後の補助金額確定に当たり、補助対象物件や帳簿類の確認ができない場合については、当該物件等に係る金額は補助対象外となる。

- (4) 補助事業終了後、仙台市監査委員、外部監査委員等が実地検査に入ることがある。
- (5) 補助事業者が「補助金等に係る予算の執行の適正化に関する法律（昭和30年法律第179号）」等に違反する行為等（例：虚偽報告など）をした場合には、補助金の交付取消・返還、不正の内容の公表等を行うことがある。

附 則

この要領は、平成22年10月18日から施行する。

特定ものづくり基盤技術の概要

特定ものづくり基盤技術	技術の概要
組み込みソフトウェア	自動車、情報家電及び携帯電話、ロボットなど、PC等の汎用機以外に組み込まれているソフトウェア。 製品の出荷時に当該製品の製造業者などによって、インストールされており、当該製品のユーザーによって追加・変更・削除が(原則的に)行えないソフトウェア。 組み込まれる機器の製造業者若しくは部門から、機器の仕様が提示され、その仕様に沿って、開発されるソフトウェア等。
金型	金型は同一形状の製品(部品)を大量に生産する時に使用するツールであり、主として金属材料を加工して作る型の総称。金型を使ってプレス加工による成形や、金型の中にプラスチックを流し込み成形するといった方法等で使用。金型製造及び金型設計にそのノウハウが凝縮されている。 主な金型の種類として、プレス用金型・鍛造用金型・鋳造用金型・ダイカスト用金型・プラスチック用金型・ガラス用金型・ゴム用金型・粉末冶金用金型等。
電子部品・デバイスの実装	半導体の配線技術やバンプ形成技術、半導体・電子部品のパッケージング技術、半導体・電子部品のプリント配線板への搭載技術、プリント回路基板を組立てる電子機器筐体組立技術等の要素技術及びその全体最適化を図る電気的・熱的・機械設計・シミュレーション技術、設計技術からなる技術等。
プラスチック成形加工	成形機に金型を取り付け、熱熔融又は計量したプラスチックを金型内に圧力をかけ流し込み、化学反応や冷却により固化することにより所定の形状に成形する加工技術等。
粉末冶金	原料に金属粉末を用い、これを添加物と混合、金型中に充填し、圧縮成形(圧粉体)し、最後に焼結する技術等をいい、プレス成形法と金属粉末射出成形法に二分される。
溶射	基材に対して、溶射材料としての粉末もしくは棒・ワイヤーにエネルギーを加えて熔融または半熔融の状態にしながら高速で噴射し、基材上で衝突凝固させて密着・積層することにより、皮膜を形成する技術等。
鍛造	可鍛性(金属材料を高温に加熱すると軟化して弾性を失い、延性が大きくなる性質)のある金属材料を高温に加熱して、ハンマやプレスなどで大きな力を加えて所要の寸法形状に成形すると同時に、組織や性質を改良する加工法等。 600℃～900℃で行う温間鍛造、それ以上の温度の熱間鍛造、常温で行う冷間鍛造がある。(温度が低いほど、難度が高く、比較的小物の加工に適している。)
動力伝達	輸送機械、産業機械等の各種機械・装置において、動力の伝達、回転軸の変換、回転速度の加・減速等に不可欠な技術等。
部材の結合	輸送機械、産業機械をはじめ、橋梁、建築から時計、めがねに至るまでの各種の機械、設備、製品において、2個以上の部材をねじ締め付けによって結合する技術等。
鋳造	鋳鉄・アルミニウム合金・銅合金等の材料を溶解し、砂型・金型・プラスチック型等の各種鋳型に注湯・凝固させることで、目的の形状に成形する加工方法等。
金属プレス加工	プレス機械に金型を取り付け、金型を介して材料に力を加えて打ち抜き、曲げ、絞り等を行うことによって金属を成型する加工技術等。
位置決め	工作物や加工工具等の位置を正確に定めて保持するとともに、連続した瞬間ごとにそれらの位置を正確に運転制御するために必要となる技術であって工作機械等の部分品、附属品等によって実現する技術等。
切削加工	工作機械と切削工具を使用して、被加工物の不要な部分を切削として除去し、所望の形状や寸法に加工する技術等。
織染加工	糸加工、織編物製造、不織布、染色・機能性加工等における繊維の高度な加工技術、新しい感性に基づくデザイン・コンセプトや機能を可能とする縫製や後加工等のファッション創造加工技術等。
高機能化学合成	様々な有機化合物を原料として化学反応により、ディスプレイ、光記録、プリンタ、エネルギー変換などの分野で必要不可欠な有機材料を化学合成する技術等。
熱処理	金属材料・製品に加熱、冷却の熱的操作を加え、金属組織を変化させることにより、耐久性、耐磨耗性、耐疲労性さらには、耐食性、耐熱性などを与える技術等。
溶接	組み立てようとする部材の一部に、熱(摩擦熱を含む)または圧力もしくはその両者に加え、さらに必要があれば適当な溶剤(溶接棒等)を加えて、その接合部が連続性をもつように部材を一体化する技術等。 溶接は継手構造が簡単で機械的な接合法に比較して継手効率が高く、経済的な接合が可能のため、鋼やアルミニウム合金等の金属構造物の主要な接合技術である。
めっき	表面処理の一種で、一般的には素材(鉄や真鍮、樹脂など)を金属(金、銀、銅、クロム、ニッケル等)で被覆することにより、耐腐食性、耐磨耗性、電気的特性、磁性等の素材にない機能や性質を付加する技術等。
発酵	一般に酵母・細菌などの微生物が有機化合物を分解してアルコール、有機酸などを生ずる過程で、酒、醤油、味噌、ビタミン、抗生物質等の製造に係る技術等。 より広義には、生態の代謝および微生物による物質生産を指すため、発酵技術はバイオテクノロジーのコアとなる技術の一つである。また、その関連技術は、食品・化学分野を始め、機械・精密機械分野、IT・ソフトウェア分野、環境分野など幅広い産業と関連があることが特徴である。
真空の維持	半導体、液晶パネル、光学部品、食品、医療品等の製造工程等において、大気圧よりも低い圧力の気体で満たされている特定の空間状態(真空状態)を作りだし、その状態を維持する技術等。