

令和元年度補正予算

# 生産設備におけるエネルギー使用合理化等 事業者支援事業費補助金

## 省エネルギー量・生産性向上率の計算の手引き

2020年4月 1.1版

## はじめに

本手引きは、「令和元年度補正予算 生産設備におけるエネルギー使用合理化等事業者支援事業費補助金（以下、「本事業」という）」における省エネルギー量、及び生産性向上率の計算の詳細について説明したものです。

本手引きをよく読み、既存設備、及び導入予定設備の情報を補助事業ポータルに登録後、省エネルギー量、及び生産性向上率の計算を行ってください。

なお、計算を終えたら再度「**交付申請の手引き**」に戻り「**5-5 見積・発注情報を登録する**」に進んでください。

### ■ 更新履歴

| No. | 版番  | 更新日        | 更新ページ | 更新内容                             |
|-----|-----|------------|-------|----------------------------------|
| 1   | 1.0 | 2020/03/30 | -     | 新規作成                             |
| 2   | 1.1 | 2020/04/20 | 9,10  | 独自計算で必要な証憑例に、既存設備の電力使用量の実測データを追加 |

# 目次

|                                                      |             |
|------------------------------------------------------|-------------|
| <b>第1章 考え方の説明と計算方法の検討</b>                            | <b>P. 3</b> |
| 1-1 計算方法の概要                                          | P. 4        |
| 1-2 【指定計算】指定計算の考え方と利用時の注意事項                          | P. 5        |
| 1-3 【指定計算】製品情報証明書                                    | P. 6        |
| 1-4 【独自計算】独自計算の考え方と利用時の注意事項                          | P. 9        |
| 1-5 省エネルギー量・生産性向上率とは                                 | P.11        |
| 1-6 更新範囲とは                                           | P.13        |
| <b>第2章 補助事業ポータルへの入力方法</b>                            | <b>P.14</b> |
| 2-1 計算方法の検討                                          | P.15        |
| 2-2 既存設備の登録                                          | P.16        |
| 2-3 導入予定設備の登録                                        | P.18        |
| 2-4 【指定計算】更新範囲の登録                                    | P.21        |
| 2-5 【指定計算】省エネルギー量・生産性向上率の計算                          | P.25        |
| 2-6 【独自計算】更新範囲の登録                                    | P.35        |
| 2-7 【独自計算】省エネルギー量・生産性向上率の計算の登録                       | P.37        |
| <参考> 登録情報を更新した場合の再計算方法                               | P.42        |
| 2-8 登録情報の確認                                          | P.43        |
| 2-9 計算裕度の設定                                          | P.44        |
| 2-10 省エネルギー量・生産性向上率の確認                               | P.45        |
| <b>第3章 添付書類の確認</b>                                   | <b>P.46</b> |
| 3-1 必要書類について                                         | P.47        |
| <b>&lt;参考&gt; 省エネルギー量・及び生産性向上率の計算<br/>～計算手順と計算式～</b> | <b>P.48</b> |
| <参考> ①工作機械の計算式                                       | P.49        |
| <参考> ②プラスチック加工機械の計算式                                 | P.51        |
| <参考> ③プレス機械の計算式                                      | P.53        |
| <参考> ④印刷機械の計算式                                       | P.55        |

# 第1章 考え方の説明と計算方法の検討

# 1－1 計算方法の概要

## ■ 本手引きの概要

本手引きは、別途公開の「交付申請の手引き」の説明に沿って決定した導入予定設備の情報等を補助事業ポータルに入力し、省エネルギー量、及び生産性向上率を計算する手順を説明しています。

- 補助事業ポータルに入力する情報は、導入予定設備のほか、現在使用している設備（以下、「既存設備」という）や更新範囲（※）の情報等があります。※更新範囲については、P.13を参照してください。
- 具体的な計算方法として、補助事業ポータル上で「**指定計算**」と「**独自計算**」を用意しており、申請者は設備区分毎にいずれかの計算方法を選択して、情報登録、及び計算を行います。
- 計算方法によって、入力に当たって参照する書類や計算の考え方が異なりますので、後述の「**■ 省エネルギー量・生産性向上率の計算方法**」をよく読んで、導入予定設備の省エネルギー量、及び生産性向上率を報告するためにより適切な計算方法を選択してください。

本章で、まず「指定計算」と「独自計算」について説明後、計算の目的である「省エネルギー量」と「生産性向上率」の定義等を説明します。次章で、補助事業ポータルにおける各情報の入力方法を説明します。

## ■ 省エネルギー量・生産性向上率の計算方法

本事業では、生産設備の更新によって省エネルギー量と生産性向上率、どちらも向上が見込まれることが要件です。省エネルギー量、及び生産性向上率を計算するために「**指定計算**」と「**独自計算**」の2つの計算方法を用意しています。各計算方法の概要は、下表の通りです。

### <指定計算と独自計算の概要>

| 計算方法 | 概要                                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|------|----------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| 指定計算 | 補助事業ポータル内の自動計算機能を利用して省エネルギー量、及び生産性向上率を計算する方法 |                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|      | 補足                                           | <ul style="list-style-type: none"><li>● S I I が指定する計算式を用い、<b>メーカーから提供された「製品情報証明書」、及び事業者が把握している稼働状況（年間稼働時間等）の値を補助事業ポータルに入力</b>することで、省エネルギー量、及び生産性向上率を簡易に計算することができます。</li><li>● 既存設備の性能は、<b>導入予定設備の一代前モデルの性能値</b>を用いて計算を行います。</li></ul>                                                 |
| 独自計算 | 計算式や使用する数値を独自に設定して省エネルギー量、及び生産性向上率を計算する方法    |                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
|      | 補足                                           | <ul style="list-style-type: none"><li>● <b>既存設備のエネルギー使用量を把握し、かつ導入予定設備のエネルギー使用量、省エネルギー量、及び生産性向上率も適切な根拠に基づいて推計を行える場合</b>、独自に計算を行い登録することができます。</li><li>● 省エネルギー量、及び生産性向上率の独自計算書（独自計算の過程（計算式と当該計算式に至る考え方を示したもの）、及び計算に用いたデータの根拠資料）を提出する必要があります。いずれの資料も、第三者にわかるような平易な書き方で示してください。</li></ul> |

次ページより、各計算方法の詳細について説明します。

1－2 指定計算の考え方と利用時の注意事項

指定計算

■ 指定計算の基本的な考え方

指定計算は、SIIが指定する計算式を用いて、省エネルギー量、及び生産性向上率を計算する方法です。計算には以下の値を用います。

- ① 導入予定設備とその一代前モデルそれぞれの性能値
- ② 申請者が把握している既存設備の稼働状況（年間稼働時間等）

上記①の性能値を証明するものを「製品情報証明書」といい、様式はS I I ホームページよりダウンロードできます。製品情報証明書は、導入予定設備のメーカーから発行してもらう必要があります。そのため、**指定計算を用いて省エネルギー量、及び生産性向上率を計算する場合は、メーカーに製品情報証明書の発行を依頼してください。**

※製品情報証明書の入手方法の詳細については、P.6を参照してください。

上記②の、計算に使用する稼働状況は主に「年間稼働時間」を用います。（印刷機械の場合のみ、「年間生産量」を基に計算することも可能です）

指定計算は、原則2019年1月から12月までの既存設備の稼働状況を基に、年間のエネルギー使用量、及び省エネルギー量を計算します。この期間の稼働状況がわかる書類をお手元にご準備のうえ、指定計算を行ってください。

【指定計算において準備が必要な書類の例】

- ① メーカーから提供された「製品情報証明書」
- ② 既存設備の稼働状況が把握できる書類

例：稼働している時間が把握できる稼働日報等  
（印刷機械の場合で年間生産量を基に計算する場合は、生産量が記された製造日報等も可）

なお、提出が必要な証憑書類については、P.47を参照してください。

■ 指定計算を利用する際の注意事項

1. 製品情報証明書が発行されない場合

導入予定設備の製品型番によって、以下の場合には製品情報証明書が発行されない場合があります。

- ・ 導入予定設備の一代前モデルがない場合
- ・ 省エネルギー量、及び生産性向上率のいずれかの向上が見込まれない場合

そのため、**指定計算での申請を検討する場合は、導入予定設備を決定した際に、メーカーに製品情報証明書の発行可否を確認してください。**

※ 万が一、メーカーより向上が見込まれない機種の製品情報証明書が発行されたとしても、それを用いて指定計算を行うことはできません。

※ 製品情報証明書が発行されない製品型番の場合は、後述する独自計算を利用してください。既存設備と導入予定設備それぞれの性能値を比較して、省エネルギー量、及び生産性向上率のいずれも向上が見込まれる場合は、申請が可能です。独自計算の詳細についてはP.9を参照してください。

2. 稼働条件の統一

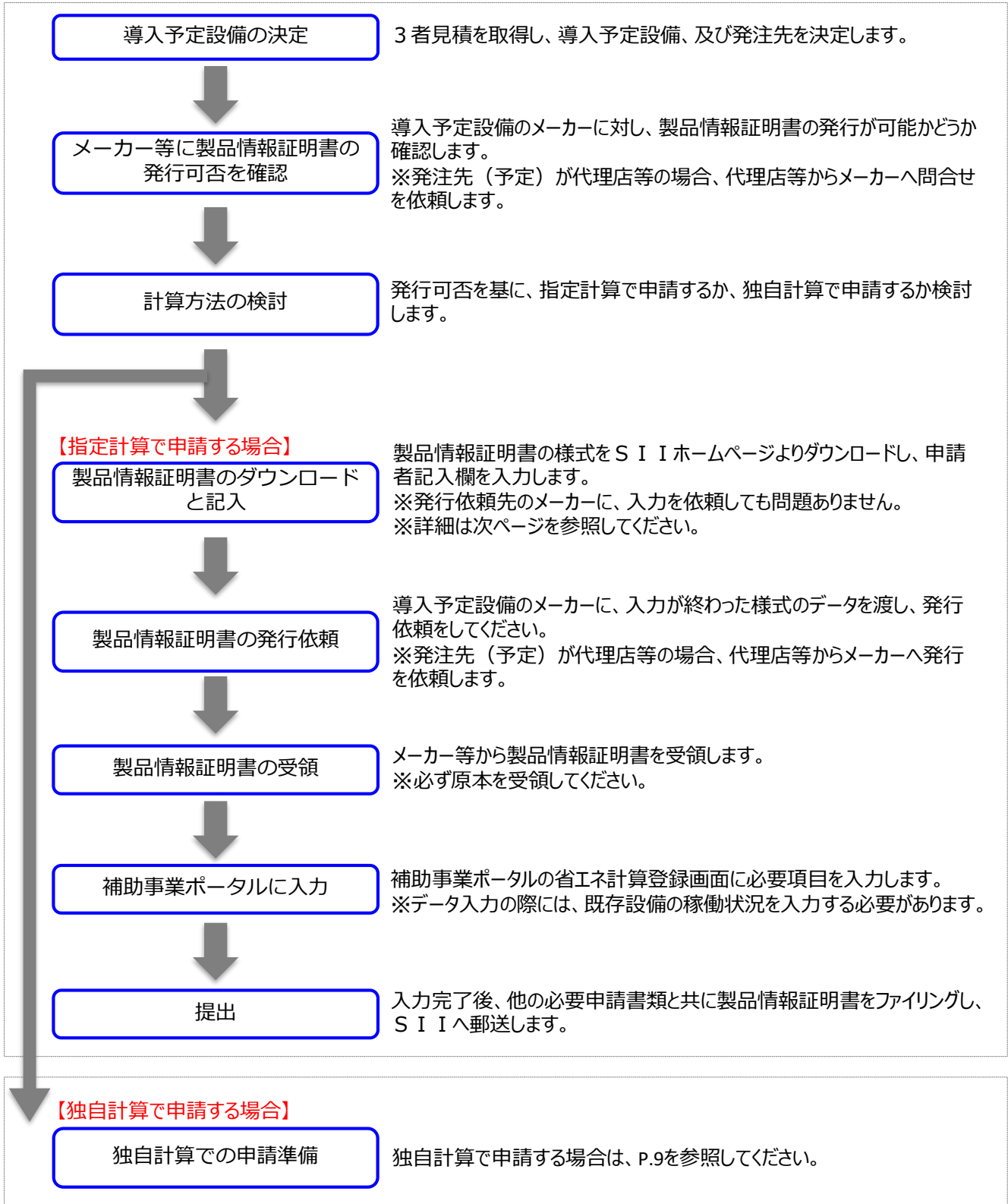
年間稼働日数や年間生産量等の稼働条件は、「生産設備の更新前後で同じ」という前提で計算してください。（ただし、加工速度等の向上によって稼働時間が短くなる場合を除きます）

1－3 製品情報証明書

指定計算

■ 製品情報証明書入手の流れ

製品情報証明書入手の流れは、以下の通りです。



1－3 製品情報証明書

指定計算

■ 製品情報証明書の発行依頼

製品情報証明書は、設備区分ごとに様式を用意しています。様式は、S I I ホームページよりダウンロードできます。様式は、申請者の記入する欄と、メーカーが記入する欄があります。

製品情報証明書をメーカーに発行依頼をするに当たり、まずは申請者が様式をダウンロードし、申請者記入欄に必要事項を入力してください。入力が終わった様式のデータをメーカーに渡して、発行依頼をしてください。  
※発注先（予定）が代理店等の場合、代理店等からメーカーへ発行依頼をしてください。

最終的に、メーカー記入欄が入力され、社印または代表印が押印された原本書類を、メーカーより受領してください。

＜製品情報証明書のイメージ＞ ※工作機械の場合

生産設備におけるエネルギー使用合理化等  
事業者支援事業費補助金の申請に係る製品情報証明書

※

申請者記入欄

1 事業者名

2 事業実施場所住所

3 設備区分 ① 工作機械

4 設備種別 ②

メーカー記入欄

A 加工条件

B 加工物材質

③

④

製品型番

⑤

⑥

⑦

⑧

⑨

⑩

⑪

⑫

⑬

⑭

⑮

⑯

⑰

⑱

⑲

⑳

㉑

㉒

㉓

㉔

㉕

㉖

㉗

㉘

㉙

㉚

㉛

㉜

㉝

㉞

㉟

㊱

㊲

㊳

㊴

㊵

㊶

㊷

㊸

㊹

㊺

㊻

㊼

㊽

㊾

㊿

㏀

㏁

㏂

㏃

㏄

㏅

㏆

㏇

㏈

㏉

㏊

㏋

㏌

㏍

㏎

㏏

㏐

㏑

㏒

㏓

㏔

㏕

㏖

㏗

㏘

㏙

㏚

㏛

㏜

㏝

㏞

㏟

㏠

㏡

㏢

㏣

㏤

㏥

㏦

㏧

㏨

㏩

㏪

㏫

㏬

㏭

㏮

㏯

㏰

㏱

㏲

㏳

㏴

㏵

㏶

㏷

㏸

㏹

㏺

㏻

㏼

㏽

㏾

㏿

㐀

㐁

㐂

㐃

㐄

㐅

㐆

㐇

㐈

㐉

㐊

㐋

㐌

㐍

㐎

㐏

㐐

㐑

㐒

㐓

㐔

㐕

㐖

㐗

㐘

㐙

㐚

㐛

㐜

㐝

㐞

㐟

㐠

㐡

㐢

㐣

㐤

㐥

㐦

㐧

㐨

㐩

㐪

㐫

㐬

㐭

㐮

㐯

㐰

㐱

㐲

㐳

㐴

㐵

㐶

㐷

㐸

㐹

㐺

㐻

㐼

㐽

㐾

㐿

㑀

㑁

㑂

㑃

㑄

㑅

㑆

㑇

㑈

㑉

㑊

㑋

㑌

㑍

㑎

㑏

㑐

㑑

㑒

㑓

㑔

㑕

㑖

㑗

㑘

㑙

㑚

㑛

㑜

㑝

㑞

㑟

㑠

㑡

㑢

㑣

㑤

㑥

㑦

㑧

㑨

㑩

㑪

㑫

㑬

㑭

㑮

㑯

㑰

㑱

㑲

㑳

㑴

㑵

㑶

㑷

㑸

㑹

㑺

㑻

㑼

㑽

㑾

㑿

㒀

㒁

㒂

㒃

㒄

㒅

㒆

㒇

㒈

㒉

㒊

㒋

㒌

㒍

㒎

㒏

㒐

㒑

㒒

㒓

㒔

㒕

㒖

㒗

㒘

㒙

㒚

㒛

㒜

㒝

㒞

㒟

㒠

㒡

㒢

㒣

㒤

㒥

㒦

㒧

㒨

㒩

㒪

㒫

㒬

㒭

㒮

㒯

㒰

㒱

㒲

㒳

㒴

㒵

㒶

㒷

㒸

㒹

㒺

㒻

㒼

㒽

㒾

㒿

㓀

㓁

㓂

㓃

㓄

㓅

㓆

㓇

㓈

㓉

㓊

㓋

㓌

㓍

㓎

㓏

㓐

㓑

㓒

㓓

㓔

㓕

㓖

㓗

㓘

㓙

㓚

㓛

㓜

㓝

㓞

㓟

㓠

㓡

㓢

㓣

㓤

㓥

㓦

㓧

㓨

㓩

㓪

㓫

㓬

㓭

㓮

㓯

㓰

㓱

㓲

㓳

㓴

㓵

㓶

㓷

㓸

㓹

㓺

㓻

㓼

㓽

㓾

㓿

㔀

㔁

㔂

㔃

㔄

㔅

㔆

㔇

㔈

㔉

㔊

㔋

㔌

㔍

㔎

㔏

㔐

㔑

㔒

㔓

㔔

㔕

㔖

㔗

㔘

㔙

㔚

㔛

㔜

㔝

㔞

㔟

㔠

㔡

㔢

㔣

㔤

㔥

㔦

㔧

㔨

㔩

㔪

㔫

㔬

㔭

㔮

㔯

㔰

㔱

㔲

㔳

㔴

㔵

㔶

㔷

㔸

㔹

㔺

㔻

㔼

㔽

㔾

㔿

㕀

㕁

㕂

㕃

㕄

㕅

㕆

㕇

㕈

㕉

㕊

㕋

㕌

㕍

㕎

㕏

㕐

㕑

㕒

㕓

㕔

㕕

㕖

㕗

㕘

㕙

㕚

㕛

㕜

㕝

㕞

㕟

㕠

㕡

㕢

㕣

㕤

㕥

㕦

㕧

㕨

㕩

㕪

㕫

㕬

㕭

㕮

㕯

㕰

㕱

㕲

㕳

㕴

㕵

㕶

㕷

㕸

㕹

㕺

㕻

㕼

㕽

㕾

㕿

㖀

㖁

㖂

㖃

㖄

㖅

㖆

㖇

㖈

㖉

㖊

㖋

㖌

㖍

㖎

㖏

㖐

㖑

㖒

㖓

㖔

㖕

㖖

㖗

㖘

㖙

㖚

㖛

㖜

㖝

㖞

㖟

㖠

㖡

㖢

㖣

㖤

㖥

㖦

㖧

㖨

㖩

㖪

㖫

㖬

㖭

㖮

㖯

㖰

㖱

㖲

㖳

㖴

㖵

㖶

㖷

㖸

㖹

㖺

㖻

㖼

㖽

㖾

㖿

㗀

㗁

㗂

㗃

㗄

㗅

㗆

㗇

㗈

㗉

㗊

㗋

㗌

㗍

㗎

㗏

㗐

㗑

㗒

㗓

㗔

㗕

㗖

㗗

㗘

㗙

㗚

㗛

㗜

㗝

㗞

㗟

㗠

㗡

㗢

㗣

㗤

㗥

㗦

㗧

㗨

㗩

㗪

㗫

㗬

㗭

㗮

㗯

㗰

㗱

㗲

㗳

㗴

㗵

㗶

㗷

㗸

㗹

㗺

㗻

㗼

㗽

㗾

㗿

㘀

㘁

㘂

㘃

㘄

㘅

㘆

㘇

㘈

㘉

㘊

㘋

㘌

㘍

㘎

㘏

㘐

㘑

㘒

㘓

㘔

㘕

㘖

㘗

㘘

㘙

㘚

㘛

㘜

㘝

㘞

㘟

㘠

㘡

㘢

㘣

㘤

㘥

㘦

㘧

㘨

㘩

㘪

㘫

㘬

㘭

㘮

㘯

㘰

㘱

㘲

㘳

㘴

㘵

㘶

㘷

㘸

㘹

㘺

㘻

㘼

㘽

㘾

㘿

㙀

㙁

㙂

㙃

㙄

㙅

㙆

㙇

㙈

㙉

㙊

㙋

㙌

㙍

㙎

㙏

㙐

㙑

㙒

㙓

㙔

㙕

㙖

㙗

㙘

㙙

㙚

㙛

㙜

㙝

㙞

㙟

㙠

㙡

㙢

㙣

㙤

㙥

㙦

㙧

㙨

㙩

㙪

㙫

㙬

㙭

㙮

㙯

㙰

㙱

㙲

㙳

㙴

㙵

㙶

㙷

㙸

㙹

㙺

㙻

㙼

㙽

㙾

㙿

㚀

㚁

㚂

㚃

㚄

㚅

㚆

㚇

㚈

㚉

㚊

㚋

㚌

㚍

㚎

㚏

㚐

㚑

㚒

㚓

㚔

㚕

㚖

㚗

㚘

㚙

㚚

㚛

㚜

㚝

㚞

㚟

㚠

㚡

㚢

㚣

㚤

㚥

㚦

㚧

㚨

㚩

㚪

㚫

㚬

㚭

㚮

㚯

㚰

㚱

㚲

㚳

㚴

㚵

㚶

㚷

㚸

㚹

㚺

㚻

㚼

㚽

㚾

㚿

㜀

㜁

㜂

㜃

㜄

㜅

㜆

㜇

㜈

㜉

㜊

㜋

㜌

㜍

㜎

㜏

㜐

㜑

㜒

㜓

㜔

㜕

㜖

㜗

㜘

㜙

㜚

㜛

㜜

㜝

㜞

㜟

㜠

㜡

㜢

㜣

㜤

㜥

㜦

㜧

㜨

㜩

㜪

㜫

㜬

㜭

㜮

㜯

㜰

㜱

㜲

㜳

㜴

㜵

㜶

㜷

㜸

㜹

㜺

㜻

㜼

㜽

㜾

㜿

㝀

㝁

㝂

㝃

㝄

㝅

㝆

㝇

㝈

㝉

㝊

㝋

㝌

㝍

㝎

㝏

㝐

㝑

㝒

㝓

㝔

㝕

㝖

㝗

㝘

㝙

㝚

㝛

㝜

㝝

㝞

㝟

㝠

㝡

㝢

㝣

㝤

㝥

㝦

㝧

㝨

㝩

㝪

㝫

㝬

㝭

㝮

㝯

㝰

㝱

㝲

㝳

㝴

㝵

㝶

㝷

㝸

㝹

㝺

㝻

㝼

㝽

㝾

㝿

㞀

㞁

㞂

㞃

㞄

㞅

㞆

㞇

㞈

㞉

㞊

㞋

㞌

㞍

㞎

㞏

㞐

㞑

㞒

㞓

㞔

㞕

㞖

㞗

㞘

㞙

㞚

㞛

㞜

㞝

㞞

㞟

㞠

㞡

㞢

㞣

㞤

㞥

㞦

㞧

㞨

㞩

㞪

㞫

㞬

㞭

㞮

㞯

㞰

㞱

㞲

㞳

㞴

㞵

㞶

㞷

㞸

㞹

㞺

㞻

㞼

㞽

㞾

㞿

㟀

㟁

㟂

㟃

㟄

㟅

㟆

㟇

㟈

㟉

㟊

㟋

㟌

㟍

㟎

㟏

㟐

㟑

㟒

㟓

㟔

㟕

㟖

㟗

㟘

㟙

㟚

㟛

㟜

㟝

㟞

㟟

㟠

㟡

㟢

㟣

㟤

㟥

㟦

㟧

㟨

㟩

㟪

㟫

㟬

㟭

㟮

㟯

㟰

㟱

㟲

㟳

㟴

㟵

㟶

㟷

㟸

㟹

㟺

㟻

㟼

㟽

㟾

㟿

㠀

㠁

㠂

㠃

㠄

㠅

㠆

㠇

㠈

㠉

㠊

㠋

㠌

㠍

㠎

㠏

㠐

㠑

㠒

㠓

㠔

㠕

㠖

㠗

㠘

㠙

㠚

㠛

㠜

㠝

㠞

㠟

㠠

㠡

㠢

㠣

㠤

㠥

㠦

㠧

㠨

㠩

㠪

㠫

㠬

㠭

㠮

㠯

㠰

㠱

㠲

㠳

㠴

㠵

㠶

㠷

㠸

㠹

㠺

㠻

㠼

㠽

㠾

㠿

㡀

㡁

㡂

㡃

㡄

㡅

㡆

㡇

㡈

㡉

㡊

㡋

㡌

㡍

㡎

㡏

㡐

㡑

㡒

㡓

㡔

㡕

㡖

㡗

㡘

㡙

㡚

㡛

㡜

㡝

㡞

㡟

㡠

㡡

㡢

㡣

㡤

㡥

㡦

㡧

㡨

㡩

㡪

㡫

㡬

㡭

㡮

㡯

㡰

㡱

㡲

㡳

㡴

㡵

㡶

㡷

㡸

㡹

㡺

㡻

㡼

㡽

㡾

㡿

㢀

㢁

㢂

㢃

㢄

㢅

㢆

㢇

㢈

㢉

㢊

㢋

㢌

㢍

㢎

㢏

㢐

㢑

㢒

㢓

㢔

㢕

㢖

㢗

㢘

㢙

㢚

㢛

㢜

㢝

㢞

㢟

㢠

㢡

㢢

㢣

㢤

㢥

㢦

㢧

㢨

㢩

㢪

㢫

㢬

㢭

㢮

㢯

㢰

㢱

㢲

㢳

㢴

㢵

㢶

㢷

㢸

㢹

㢺

㢻

㢼

㢽

㢾

㢿

㣀

㣁

㣂

㣃

㣄

㣅

㣆

㣇

㣈

㣉

㣊

㣋

㣌

㣍

㣎

㣏

㣐

㣑

㣒

㣓

㣔

㣕

㣖

㣗

㣘

㣙

㣚

㣛

㣜

㣝

㣞

㣟

㣠

㣡

㣢

㣣

㣤

㣥

㣦

㣧

㣨

㣩

㣪

㣫

㣬

㣭

㣮

㣯

㣰

㣱

㣲

㣳

㣴

㣵

㣶

㣷

㣸

㣹

㣺

㣻

㣼

㣽

㣾

㣿

㤀

㤁

㤂

㤃

㤄

㤅

㤆

㤇

㤈

㤉

㤊

㤋

㤌

㤍

㤎

㤏

㤐

㤑

㤒

㤓

㤔

㤕

㤖

㤗

㤘

㤙

㤚

㤛

㤜

㤝

㤞

㤟

㤠

㤡

㤢

㤣

㤤

㤥

㤦

㤧

㤨

㤩

㤪

㤫

㤬

㤭

㤮

㤯

㤰

㤱

㤲

㤳

㤴

㤵

㤶

㤷

㤸

㤹

㤺

㤻

㤼

㤽

㤾

㤿

㥀

㥁

㥂

㥃

㥄

㥅

㥆

㥇

㥈

㥉

㥊

㥋

㥌

㥍

㥎

㥏

㥐

㥑

㥒

㥓

㥔

㥕

㥖

㥗

㥘

㥙

㥚

㥛

㥜

㥝

㥞

㥟

㥠

㥡

㥢

㥣

㥤

㥥

㥦

㥧

㥨

㥩

㥪

㥫

㥬

㥭

㥮

㥯

㥰

㥱

㥲

㥳

㥴

㥵

㥶

㥷

㥸

㥹

㥺

㥻

㥼

㥽

㥾

㥿

㦀

㦁

㦂

㦃

㦄

㦅

㦆

㦇

㦈

㦉

㦊

㦋

㦌

㦍

㦎

㦏

㦐

㦑

㦒

㦓

㦔

㦕

㦖



1－3 製品情報証明書

指定計算

■ 製品情報証明書の申請者記入欄

下表の説明を参考に、申請者記入欄を入力してください。  
※発行依頼先のメーカーに、下記の入力を依頼しても問題ありません。

| No. | 項目名      | 入力方法  | 説明                                     | 備考                                 |
|-----|----------|-------|----------------------------------------|------------------------------------|
| 1   | 事業者名     | 手入力   | 事業者名を入力してください。                         |                                    |
| 2   | 事業実施場所住所 | 手入力   | 事業実施場所（導入予定設備を設置して使用する場所）の住所を入力してください。 |                                    |
| 3   | 設備区分     | 固定表示  | 設備区分が固定表示されています。                       | 導入予定設備の設備区分であることを確認してください。         |
| 4   | 設備種別     | プルダウン | 導入予定設備の種別をプルダウン選択してください。               | プラスチック加工機械の場合は、「射出成形機」と固定表示されています。 |

■ 製品情報証明書の受領後の確認

- 製品情報証明書は、原本をS I Iへ提出する必要がありますので、**必ず原本を受領してください。**
- 受領後、記入項目に抜け漏れがないか、エラー表示がないか、社印または代表印の押印があるか、ご確認ください。記載に不備があった場合は、メーカーにお問い合わせください。

1－4 独自計算の考え方と利用時の注意事項

独自計算

■ 独自計算の基本的な考え方

独自計算は、計算式や使用する値等を申請者自身が独自に設定して、省エネルギー量、及び生産性向上率を計算する方法です。

**既存設備のエネルギー使用量を把握し、かつ導入予定設備のエネルギー使用量、省エネルギー量、及び生産性向上率も適切な根拠に基づいて推計を行える場合**に使用することができます。既存設備の計算を「独自計算」で行った場合は、導入予定設備の計算も「独自計算」で行ってください。

申請者自身で計算するための準備が必要なほか、計算過程と根拠を示した証憑書類の提出が必要です。提出が必要な証憑書類については、P.10、及びP.47をご確認ください。

- 【独自計算において準備が必要な証憑の例】
- ・ 既存設備、導入予定設備の性能値が確認できる証憑（仕様書、カタログ等）
  - ・ 申請者が設定する値の根拠資料（設備能力設計書、仕様書等）
  - ・ 既存設備の電力使用量等の実測データ
  - ・ 省エネルギー量、及び生産性向上率の計算過程を示す資料
  - ・ その他、独自計算の妥当性を示せる根拠資料 等

なお、**本事業の省エネルギー量は、電力削減量のみです**。ガス、油など電気以外の削減量は加味しません。（P.11「**■省エネルギー量の考え方**」を参照してください）

■ 独自計算を利用する際の注意事項

1. 稼働条件の統一

- ・ 年間稼働日数や年間生産量等の稼働条件は、「生産設備の更新前後で同じ」という前提で計算してください。（ただし、加工速度等の向上によって稼働時間が短くなる場合を除きます）

2. エネルギー使用量（電力使用量）の妥当性

- ・ 既存設備、及び導入予定設備それぞれの計算結果について、値が適切であることを必ず確認してください。特に、既存設備のエネルギー使用量（電力使用量）については、事業所全体のエネルギー使用量（電力使用量）を示す検針票や請求書等の実績値と比較し、事業所全体に対する割合が適切であるか確認してください。

3. 補助事業ポータル入力時の注意

- ・ 補助事業ポータルには、独自に計算した年間エネルギー使用量（年間電力使用量）と、生産性向上率を入力してください。
- ・ 省エネルギー量については、ポータル入力時に計算裕度を設定する工程があるため、事業者自身で計算する省エネルギー量には、計算裕度を加味しないでください。
- ・ 生産性向上率については、ポータル入力時に計算裕度を設定する工程はありませんので、事業者自身で計算する生産性向上率については、計算裕度を加味してかまいません。

1－4 独自計算の考え方と利用時の注意事項

独自計算

■ 独自計算を利用する場合に必要な証憑書類

以下の点に注意して、書類を用意してください。

<計算過程説明書>

・独自計算の考え方（計算過程の説明）

【既存設備】  
〇〇kW × 〇〇h × …… = 〇〇kWh/年

【導入予定設備】  
〇〇kW × 〇〇h × …… = 〇〇kWh/年

【生産性向上率】  
〇〇 ÷ 〇〇 …… = 〇〇%

※計算に用いた根拠書類は必ず添付してください。

+

根拠書類

・製品カタログ  
・仕様書  
・稼働日報、製造日報  
・実測データ、ログデータ  
等

根拠書類の数値等を基に計算を行う

年間エネルギー使用量（年間電力使用量）、  
生産性向上率を算出し、  
補助事業ポータルへ登録する

<計算過程説明書の注意事項>

・ 第三者にもわかるように独自計算の考え方を平易に示し、計算に用いる数値の根拠について記載してください。

・ 省エネルギー量及び生産性向上率の根拠、計算の前提となる数値、単位及び式等を具体的に記入してください。計算結果しか記載されていない場合は、追加で根拠書類の提出を求めることがあります。

・ 電卓で計算過程を追える程度に記載してください。

・ 複数設備を導入する場合は、設備ごとに省エネルギー量がわかるように記述してください。

・ 既存設備、導入予定設備、それぞれの年間エネルギー使用量（年間電力使用量）を算出し、P.38、及びP.40各画面の「エネルギー使用量（年間電力使用量）」に入力してください。

・ 生産量や稼働時間等を単に減らすだけの省エネルギー量を計算に入れないでください。生産量や稼働時間等が減る見込みの場合も、既存設備と導入予定後の稼働条件は同一のもので計算してください。（加工速度が向上することによる稼働時間の減少は除く）

・ 既存設備のエネルギー使用量（電力使用量）に、経年劣化を理由とした補正計算を加えないでください。（実績値や測定値等から定量的に求める場合は除く）

・ 原則、補機類等のエネルギー使用量（電力使用量）は含めないでください。

・ 提出前に、既存設備の計算結果が実態に沿った妥当なものかどうか、可能な範囲で確認してください。（検針票等と比較する等）

# 1－5 省エネルギー量・生産性向上率とは

## ■ 省エネルギー量・生産性向上率の計算の基本的な考え方

本事業では、交付申請時に、省エネ性及び生産性能の高い生産設備への更新による効果を「省エネルギー量」、及び「生産性向上率」で示す必要があります。

「省エネルギー量」、及び「生産性向上率」は、前述の「指定計算」もしくは「独自計算」のいずれかの計算方法によって算出してください。

## ■ 省エネルギー量の考え方

省エネルギー量とは、既存設備と導入予定設備の、更新前後のエネルギー使用量の差分とします。同時に複数の生産設備を導入する場合は、複数の生産設備の省エネルギー量を合算し、事業全体の省エネルギー量とします。

既存設備  
エネルギー使用量  
(kWh/年)

－

導入予定設備  
エネルギー使用量  
(kWh/年)

=

省エネルギー量  
(kWh/年)

※本事業の省エネルギー量は、電力削減量のみとなります。ガス、油など電気以外の削減量は加味しません。

※対象設備の更新による省エネルギー量のみを評価するため、それ以外の省エネルギー量は加味できません。

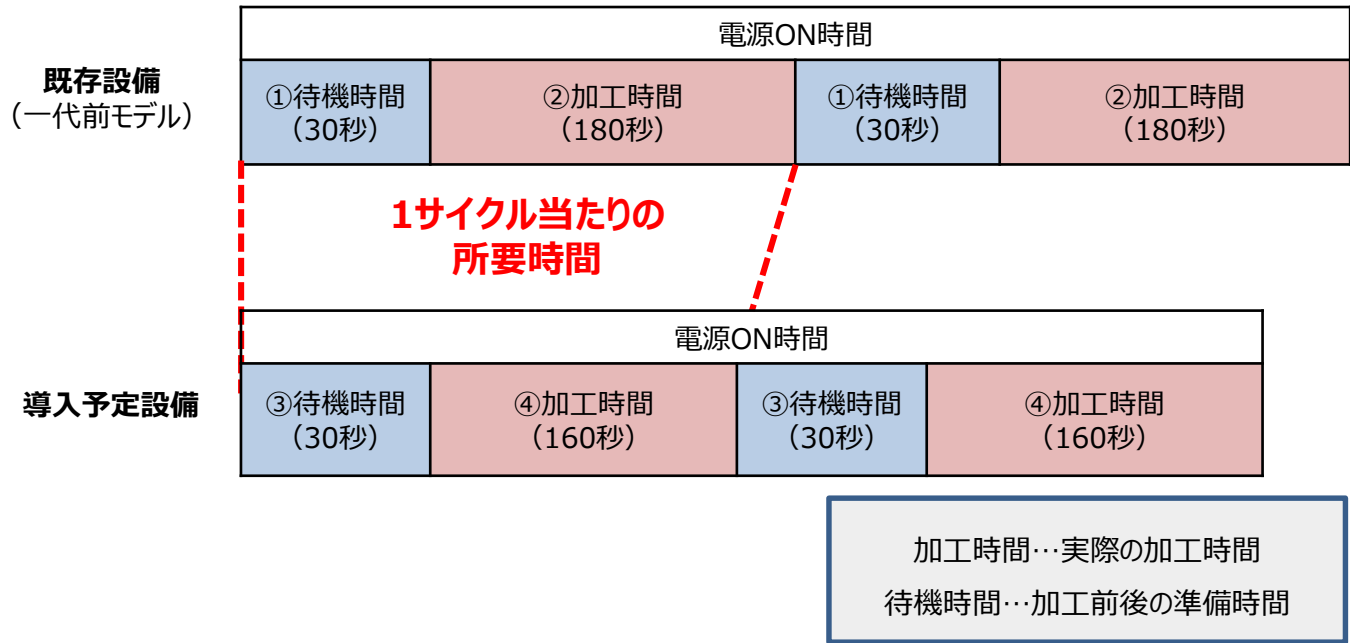
例えば、対象となる生産設備以外に生産ライン全体を更新する場合でも、生産ライン全体の省エネルギー効果は、本事業では加味することはできません。

# 1－5 省エネルギー量・生産性向上率とは

## ■ 生産性向上率の考え方

本事業における生産性向上率は、「1サイクル当たりの所要時間」を基に評価します。1サイクルとは、「一定の条件（一定の仕事をする、一定の生産量を生み出す等）における期間」を言います。したがって、既存設備（指定計算の場合は導入予定設備の一代前モデル）と導入予定設備を比較した際の、「1サイクル当たりの所要時間の短縮率」が生産性向上率となります。

### <1サイクル当たりの所要時間の考え方>



※設備区分ごとに1サイクル及び加工時間、待機時間の定義は異なります。

### <生産性向上率の計算の考え方>

既存設備  
1サイクル当たりの所要時間  
(秒)

－

導入予定設備  
1サイクル当たりの所要時間  
(秒)

× 100 =

生産性向上率  
(%)

既存設備  
1サイクル当たりの所要時間  
(秒)

※上記例の場合

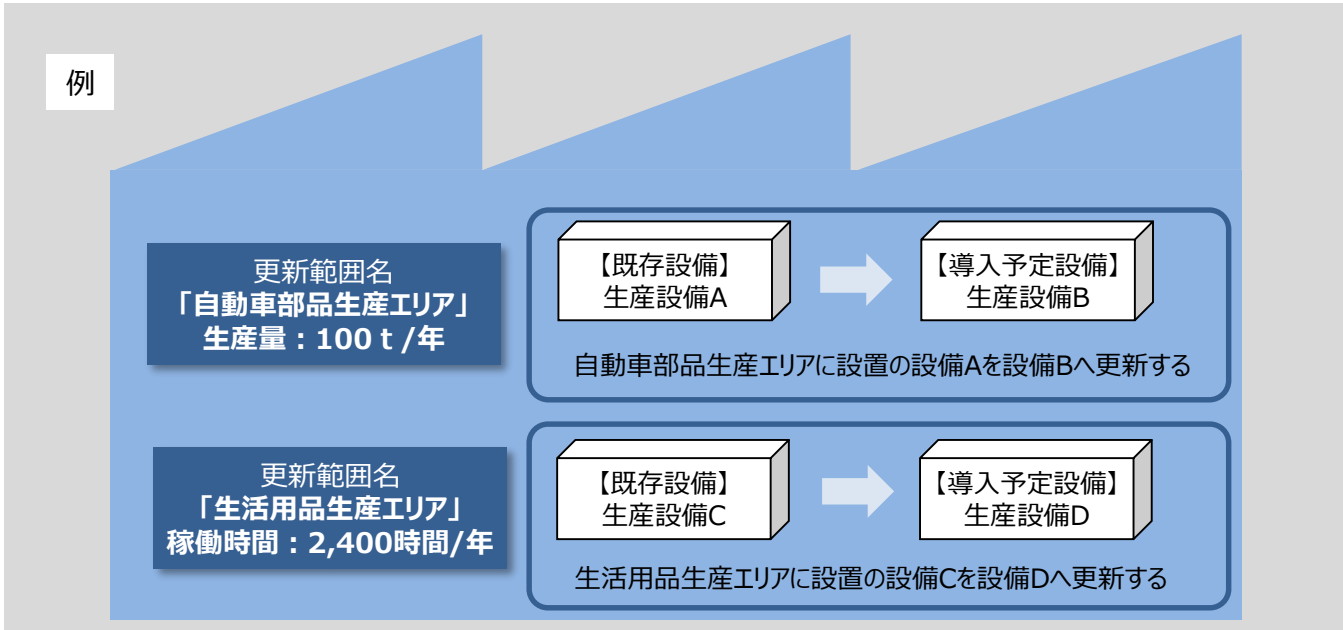
生産性向上率 = { (既存設備① + ②) - (導入予定設備③ + ④) } ÷ (既存設備① + ②) × 100

= (210 - 190) ÷ 210 × 100 = 9.523 (%)

# 1－6 更新範囲とは

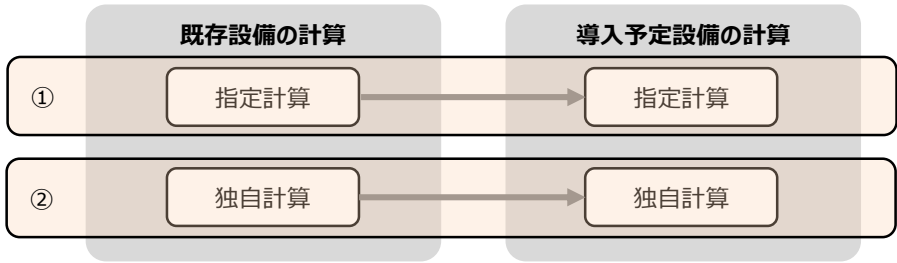
## ■ 更新範囲の考え方

本事業では、既存設備から導入予定設備へ更新する生産設備同士を紐づけた範囲を、「更新範囲」と言います。更新範囲ごとに、年間稼働日数や年間生産量等の稼働条件をそろえて（※）、省エネルギー量、及び生産性向上率の計算を行います。※ただし、加工速度等の向上によって稼働時間が短くなる場合を除きます。



### <注意事項>

- 同じ更新範囲の中で、既存設備と導入予定設備の計算は同じ計算方法を選択してください。（以下①②いずれか一方のみ選択可能です）



- 指定計算では、1つの更新範囲において、導入予定設備は1台しか登録できません。導入予定設備が複数台ある場合は、台数分の更新範囲を登録してください。

## ■ 生産設備の更新の要件について

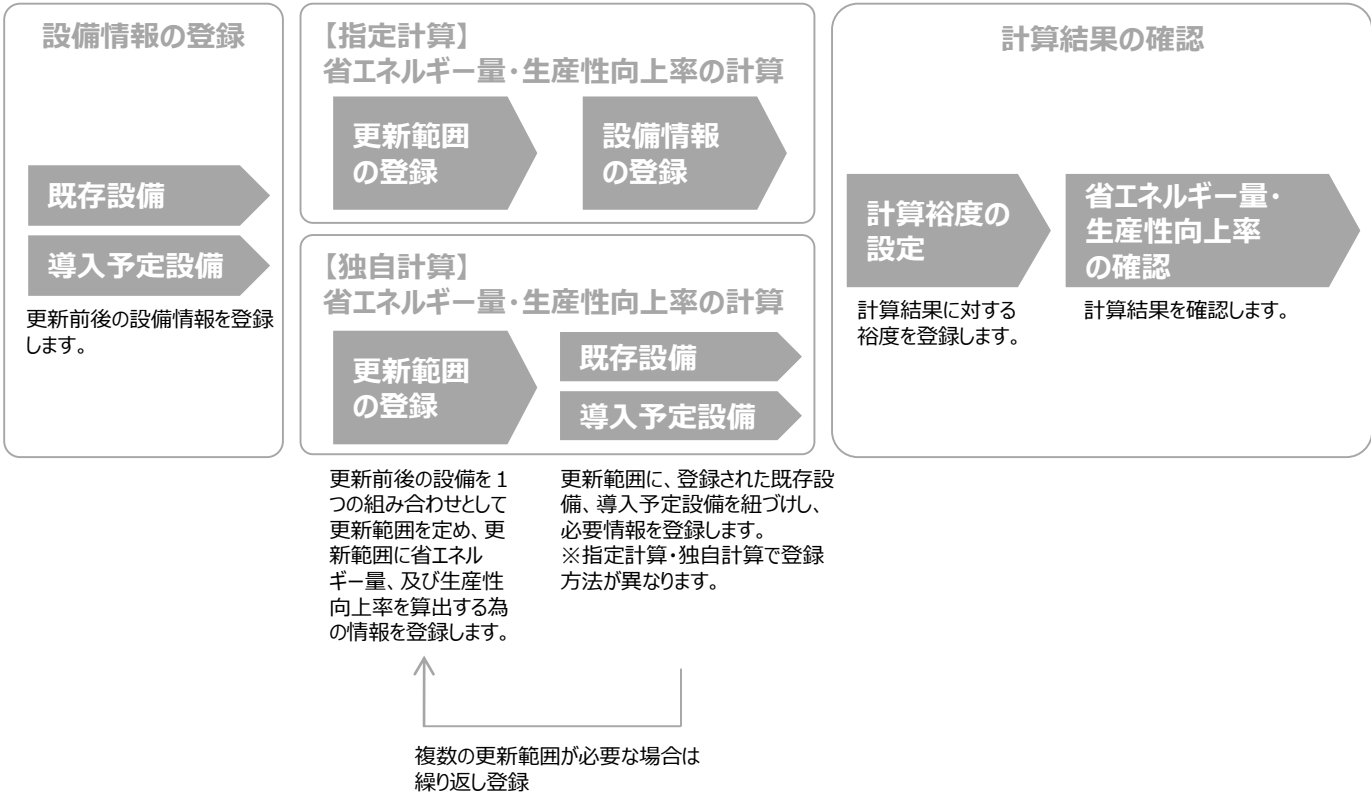
生産設備を更新するに当たって、導入予定設備は、既存設備と同様の作業目的（加工や製作等）が達成できることが要件となります。作業目的が全く異なる生産設備への入れ替えは、本事業における更新とはみなしません。

## 第2章 補助事業ポータルへの入力方法

# 2－1 計算方法の検討

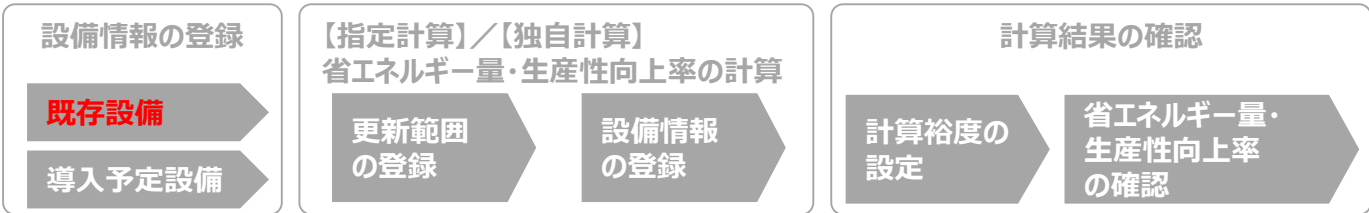
## ■ 省エネルギー量・生産性向上率の計算に関わる情報 入力の流れ

省エネルギー量、及び生産性向上率の計算に関わる情報は以下の流れで登録します。  
※「交付申請の手引き」の「5-4 設備情報の登録～省エネルギー量・生産性向上率の計算の実施」にて、省エネルギー量、及び生産性向上率の計算の概要を説明しています。





## 2-2 既存設備の登録



### ■ 既存設備情報の登録

「既存設備登録 画面」の項目を示します。カタログ・仕様書・銘板等を確認し誤りがないように入力してください。

#### <申請書詳細 画面>

補助事業申請書詳細

編集

事業者登録

導入予定設備登録

既存設備登録

欠損・欠注情報登録

計算裕度登録

同意確認

入力完了

「既存設備登録」をクリック  
※設備を追加する場合は、保存後再度クリック

#### <既存設備登録 画面>

既存設備登録 画面

戻る

保存

\* は入力必須項目です。

画面情報

画面名 既存設備登録 画面

区分・分類

区分・分類

1 設備区分\*

--なし--

2 種別\*

--なし--

確定

1 と 2 の選択後「確定」をクリック  
→ 既存設備情報を入力する画面を表示

区分・分類

区分・分類

設備区分\*

工作機械

種別\*

旋盤(ターニングセンタ含む)

確定

設備情報

設備情報

3 メーカー

工作機械製造株式会社

4 製品名\*

工作機械01

5 型番

KS-00-01

6 台数\*

1 台

7 設置年\*

2000年

戻る

保存

3 ~ 7 入力後、  
「保存」をクリック

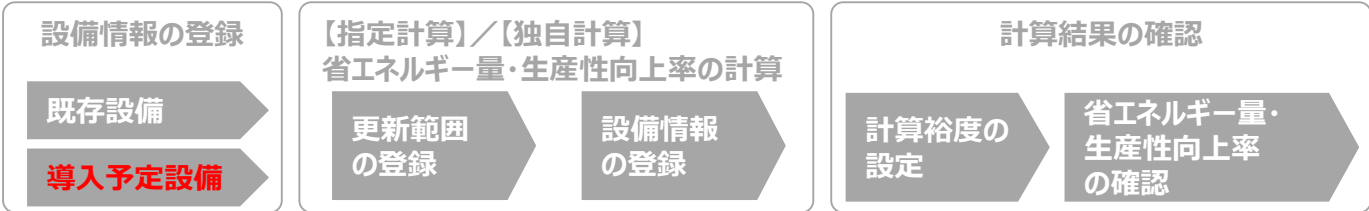
# 2－2 既存設備の登録

下表の説明を参考に、既存設備情報を入力します。

※ 英数字は半角で入力すること

| No. | 項目名  | 入力方法  | 説明                                     | 備考                                            |
|-----|------|-------|----------------------------------------|-----------------------------------------------|
| 1   | 設備区分 | プルダウン | 「工作機械」「プラスチック加工機械」「プレス機械」「印刷機械」から選択する。 |                                               |
| 2   | 種別   | プルダウン | 既存設備の種別を選択する。                          |                                               |
| 3   | メーカー | 手入力   | 既存設備のメーカー名を入力する。                       | 既存設備のカタログ・仕様書・銘板等を参照。                         |
| 4   | 製品名  | 手入力   | 既存設備の製品名を入力する。                         |                                               |
| 5   | 型番   | 手入力   | 既存設備の製品型番を入力する。                        |                                               |
| 6   | 台数   | 手入力   | 5で登録した型番の台数を入力する。                      |                                               |
| 7   | 設置年  | プルダウン | 既存設備が設置された年を選択する。                      | 設置年が不明な場合は、固定資産台帳に記載されている、既存設備の設置年（取得年）を選択する。 |

## 2－3 導入予定設備の登録



### ■ 導入予定設備情報の登録

「導入予定設備登録 画面」の項目を示します。  
見積書・仕様書・製品情報証明書等を確認し誤りがないように入力してください。

#### <申請書詳細 画面>

補助事業申請書詳細

編集

事業者登録

導入予定設備登録

既存設備登録

見積・発注情報登録

計算裕度登録

同意確認

入力完了

「導入予定設備登録」をクリック  
※設備を追加する場合は、保存後再度クリック

#### <導入予定設備登録 画面>

導入予定設備登録 画面

戻る

保存

\* は入力必須項目です。

画面情報

画面名 導入予定設備登録 画面

区分・分類

区分・分類

1 設備区分\* --なし--

2 種別\* --なし--

確定

1 と 2 の選択後「確定」をクリック  
→ 既存設備情報を入力する画面を表示

設備情報

設備情報

型番マスタ

3 型番マスタ検索

メーカー

製品名

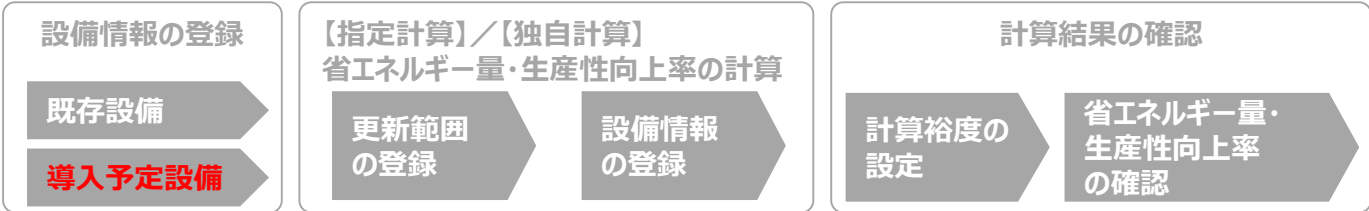
型番

台数\*

台

表示された「型番マスタ検索」をクリック  
※この時点では、メーカー・製品名・型番は空白です。

## 2-3 導入予定設備の登録



<型番マスタ検索 画面>

1

型番マスタ検索

3

閉じる

検索条件

検索実行

▼ 検索項目

設備区分

種別

3-1 メーカー

3-2 製品名

3-3 型番

工作機械

旋盤(ターニングセンタ含む)

メーカー  
※株式会社等の法人格は入力せずに検索してください

製品名  
※製品名はメーカー発行のカタログに記載のもののすべてか一部でも検索してください

型番  
※型番はメーカー発行のカタログに記載のもののすべてか一部を入力し検索してください

メーカー名を入力し、「検索実行」をクリック

検索実行

検索結果

| No. | 選択            | 設備区分 | 種別             | メーカー | 製品名 | 型番 |
|-----|---------------|------|----------------|------|-----|----|
| 1   | <div>選択</div> | 工作機械 | 旋盤(ターニングセンタ含む) | メーカー | 旋盤  | SE |

表示された検索結果から、導入予定設備を探し、「選択」をクリック

下表の説明を参考に、検索項目を入力します。

| No.       | 項目名 | 入力方法 | 説明  | 備考                 |
|-----------|-----|------|-----|--------------------|
| 3<br>検索条件 | 3-1 | メーカー | 手入力 | 導入予定設備のメーカー名を入力する。 |
|           | 3-2 | 製品名  | 手入力 | 導入予定設備の製品名を入力する。   |
|           | 3-3 | 型番   | 手入力 | 導入予定設備の製品型番を入力する。  |

メーカー名は必ず入力して検索してください。

見積書・仕様書・製品情報証明書を参照。

※未入力でも検索可能です。

**<導入したい設備が表示されない場合>**  
「型番マスタ」の検索結果に導入したい設備が表示されない場合は、「本事業の基準を満たした製品ではない」または「メーカーが登録していない」ことが想定されるため、一度メーカーに確認のうえ、S I Iへお問合せください。

## 2－3 導入予定設備の登録

導入予定設備登録 画面

戻る

保存

\* は入力必須項目です。

画面情報

画面名

導入予定設備登録 画面

設備情報

4 設備情報

型番マスタ

型番マスタ

4-1 メーカー

メーカー

4-2 製品名

旋盤

4-3 型番

SE

4-4 台数\*

1 台

検索結果で「選択」した製品情報が自動反映されていることを確認

※ 型番マスタに登録されている設備情報が自動反映されますので、入力は不要です（ 4-4 台数は、必ず入力してください）。

入力後「保存」をクリック

戻る

保存

下表の説明を参考に、導入予定設備情報を入力します。

| No.       | 項目名         | 入力方法 | 説明                                                 |
|-----------|-------------|------|----------------------------------------------------|
| 4<br>設備情報 | 4-1<br>メーカー | 自動表示 | 「型番マスタ検索」による選択結果に応じて、表示される。                        |
|           | 4-2<br>製品名  | 自動表示 |                                                    |
|           | 4-3<br>型番   | 自動表示 |                                                    |
|           | 4-4<br>台数   | 手入力  | 当該型番の導入予定台数を入力する。<br>※誤入力がないように「見積書」と台数の一致を確認すること。 |

検索結果に導入予定設備が表示されない、又は検索結果がない旨のメッセージが表示された場合は、以下を確認のうえ、再検索をお試しください。

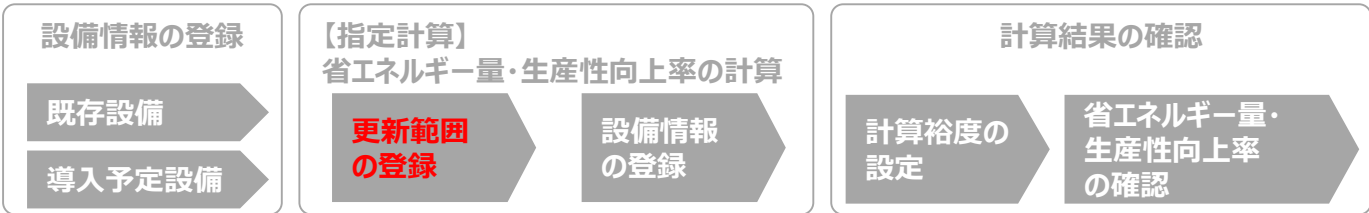
- 「種別」、「型番」の入力に誤りがないか、確認してください。  
(文字数の多い型番の場合は、型番名すべてを入力しなくても検索は可能です。  
例：ABC123-LMNxyz⇒ABC123で検索する等)

※入力に誤りがなく検索結果に導入予定設備が表示されない、又は検索結果がない旨のメッセージが表示される場合は、「本事業の基準を満たした製品ではない」または「メーカーが登録していない」ことが想定されます。一度メーカーに確認のうえ、S I I へお問い合わせください。

20

2－4 更新範囲の登録

指定計算



■ 指定計算の更新範囲の登録

既存設備から導入予定設備へ更新する生産設備同士を紐づけし、省エネルギー量、及び生産性向上率を計算する範囲を設定するため、更新範囲を登録します。  
指定計算と独自計算で入力方法が異なります。本項目では**指定計算**の場合の登録方法について説明します。  
※独自計算についてはP.35ページから参照してください。

<申請書詳細 画面>

画面情報

画面名 申請書詳細 画面

「申請書詳細 画面」を下部までスクロールし、「省エネルギー効果計算（総括）」から、計算を行う設備区分の「詳細」をクリック

省エネルギー効果計算（総括）

| No. | 詳細          | 設備区分 | 事業実施前<br>エネルギー使用量 | 事業実施後<br>エネルギー使用量 | 省エネルギー量 | 裕度 | 計画省エネルギー量<br>合計 | 削減率 | 生産性向上率 |
|-----|-------------|------|-------------------|-------------------|---------|----|-----------------|-----|--------|
| 1   | <b>【詳細】</b> | 工作機械 | kWh               | kWh               | kWh     |    | kWh             | %   | %      |



<更新範囲詳細 画面>

更新範囲詳細

更新範囲登録

「更新範囲登録」をクリック

申請書詳細画面へ

<更新範囲登録 画面>

更新範囲

試算条件

計算方法\*

比較対象

指定計算

「指定計算」を選択すると  
入力欄が表示されます。

メーカーから提供された「製品情報証明書」と、申請者が把握している既存設備の稼働状況（年間稼働時間等）の値を補助事業ポータルに入力して計算する方法  
既存設備のエネルギー使用量を把握し、根拠を基に導入設備のエネルギー使用量、省エネルギー量、生産性向上率の推計ができる場合に、算式を使用する数値を独自に設定して計算する方法



指定計算では、設備区分によって更新範囲の登録方法が一部異なります。

- 導入予定設備の種別が「工作機械」で、指定計算を行う場合
  - 導入予定設備の種別が「プラスチック加工機械、プレス機械」で、指定計算を行う場合
  - 導入予定設備の種別が「印刷機械」で、指定計算を行う場合
- ⇒P.22へ  
⇒P.23へ  
⇒P.24へ

2－4 更新範囲の登録

指定計算

<「工作機械」で指定計算を行う場合>

更新範囲

試算条件

1 計算方法\*

2 比較対象

3 算出方法

4 工作機械種別\*

5 加工条件\*

6 加工物材質\*

指定計算▼

※指定計算：メーカーから提供された「製品情報証明書」と、申請者が把握している既存設備の稼働状況（年間稼働時間等）の値を補助事業ポータルに入力して計算する方法  
独自計算：既存設備のエネルギー使用量を把握し、機軸を基に導入設備のエネルギー使用量、省エネルギー量、生産性向上率の推計ができる場合に、計算式や使用する数値を独自に設定して計算する方法

一代前モデル

年間稼働時間

一なしー

一なしー

レーザ加工機

レーザ加工機以外

加工条件

※製品情報証明書に記載の「加工条件」を入力してください

加工物材質

※製品情報

更新範囲追加

※更新範囲はそれぞれ異なる名称を登録してください  
例：部品製造ライン、組立ライン

1～6を入力し「更新範囲追加」をクリック  
必要数分の更新範囲を追加してください

| No. | 削除<br>選択                 | 7 更新範囲名* | 計算方法 | 比較対象   | 算出方法   | 工作機械種別   | 8 年間<br>稼働日数* | 年間稼働時間<br>(導入予定) | 年間稼働時間<br>(既存) | 生産性向上率* |   |
|-----|--------------------------|----------|------|--------|--------|----------|---------------|------------------|----------------|---------|---|
| 1   | <input type="checkbox"/> |          | 指定計算 | 一代前モデル | 年間稼働時間 | レーザ加工機以外 |               | 日                | h              | h       | % |

戻る

保存

入力後「保存」をクリック

下表の説明を参考に、計算時に使用する更新範囲を登録します。

| No. | 項目名    | 入力方法  | 説明                                     | 備考                                         |
|-----|--------|-------|----------------------------------------|--------------------------------------------|
| 1   | 計算方法   | プルダウン | 「指定計算」を選択する。                           |                                            |
| 2   | 比較対象   | 自動表示  | 「一代前モデル」が自動表示される。                      |                                            |
| 3   | 算出方法   | 自動表示  | 「年間稼働時間」が自動表示される。                      |                                            |
| 4   | 工作機械種別 | プルダウン | 「レーザ加工機」「レーザ加工機以外」から選択する。              |                                            |
| 5   | 加工条件   | 手入力   | 製品情報証明書に記載の「加工条件」を転記する。                |                                            |
| 6   | 加工物材質  | 手入力   | 製品情報証明書に記載の「加工物材質」を転記する。               |                                            |
| 7   | 更新範囲名  | 手入力   | 更新範囲ごとに識別用の名称を設定する。<br>例) 自動車部品製造ライン 等 |                                            |
| 8   | 年間稼働日数 | 手入力   | 既存設備の年間稼働日数を入力する。                      | この後に登録する「1日当たりの稼働時間」と掛け合わせて「年間稼働時間」が算出される。 |



P.25 「2-5 省エネルギー量・生産性向上率の計算」に続く

2－4 更新範囲の登録

指定計算

＜「プラスチック加工機械、プレス機械」で指定計算を行う場合＞

更新範囲

試算条件

1 計算方法\*

2 比較対象

3 算出方法

4 加工条件\*

5 加工物材質\*

指定計算▼

※指定計算：メーカーから提供された「製品情報証明書」と、申請者が把握している既存設備の稼働状況（年間稼働時間等）の値を補助事業ポータルに入力して計算する方法

独自計算：既存設備のエネルギー使用量を把握し、根拠を基に導入設備のエネルギー使用量、省エネルギー量、生産性向上率の推計ができる場合に、計算式や使用する数値を独自に設定して計算する方法

更新範囲追加

※更新範囲はそれぞれ異なる名称を登録してください  
例：部品製造ライン、組立ライン

1 ~ 5

を入力し「更新範囲追加」をクリック  
必要数分の更新範囲を追加してください

| No. | 削除<br>選択                 | 6 更新範囲名* | 計算方法 | 比較対象   | 算出方法   | 7 年間<br>稼働日数*          | 年間稼働時間<br>(導入予定) | 年間稼働時間<br>(既存) | 生産性向上率* |
|-----|--------------------------|----------|------|--------|--------|------------------------|------------------|----------------|---------|
| 1   | <input type="checkbox"/> |          | 指定計算 | 一代前モデル | 年間稼働時間 | <input type="text"/> 日 | h                | h              | %       |

戻る

保存

入力後「保存」をクリック

下表の説明を参考に、計算時に使用する更新範囲を登録します。

| No. | 項目名    | 入力方法  | 説明                                     | 備考                                         |
|-----|--------|-------|----------------------------------------|--------------------------------------------|
| 1   | 計算方法   | プルダウン | 「指定計算」を選択する。                           |                                            |
| 2   | 比較対象   | 自動表示  | 「一代前モデル」が自動表示される。                      |                                            |
| 3   | 算出方法   | 自動表示  | 「年間稼働時間」が自動表示される。                      |                                            |
| 4   | 加工条件   | 手入力   | 製品情報証明書に記載の「加工条件」を転記する。                |                                            |
| 5   | 加工物材質  | 手入力   | 製品情報証明書に記載の「加工物材質」を転記する。               |                                            |
| 6   | 更新範囲名  | 手入力   | 更新範囲ごとに識別用の名称を設定する。<br>例) 自動車部品製造ライン 等 |                                            |
| 7   | 年間稼働日数 | 手入力   | 既存設備の年間稼働日数を入力する。                      | この後に登録する「1日当たりの稼働時間」と掛け合わせて「年間稼働時間」が算出される。 |



P.25 「2-5 省エネルギー量・生産性向上率の計算」に続く



2-4 更新範囲の登録

指定計算

＜「印刷機械」で指定計算を行う場合＞

更新範囲

試算条件

1

計算方法\*

指定計算▼  
※指定計算：メーカーから提供された「製品情報証明書」と、申請者が把握している既存設備の稼働状況（年間稼働時間等）の値を補助事業ポータルに入力して計算する方法  
※独自計算：既存設備のエネルギー使用量を把握し、根拠を基に導入設備のエネルギー使用量、省エネルギー量、生産性向上率の推計ができる場合に、計算式や使用する数値を独自に設定して計算する方法

2

比較対象

一代前モデル

3

算出方法\*

年間生産量▼  
※年間稼働時間を基に計算を行う場合は「年間稼働時間」、年間生産量を基に計算を行う場合は「年間生産量」を選択してください

4

生産量の単位\*

枚▼  
※製品情報証明書に記載の「1サイクル当たりの生産量」の単位を選択してください

5

加工条件\*

加工条件  
※製品情報証明書に記載の「加工条件」を入力してください

6

加工物材質\*

加工物材質  
※製品情報証明書に記載

更新範囲追加

※更新範囲はそれぞれ異なる名称を登録してください  
例：部品製造ライン、組立ライン  
※独自計算の場合、更新範囲の生産性向上率の独自計算結果を入力してください

1 ~ 6

を入力し「更新範囲追加」をクリック  
必要数分の更新範囲を追加してください

| No. | 削除<br>選択                 | 7 更新範囲名* | 計算方法 | 比較対象   | 算出方法   | 8 年間<br>生産量* | 生産量<br>単位 | 9 年間<br>稼働日数* | 年間稼働時間<br>(導入予定) | 年間稼働時間<br>(既存) | 生産性向上率*  |
|-----|--------------------------|----------|------|--------|--------|--------------|-----------|---------------|------------------|----------------|----------|
| 1   | <input type="checkbox"/> |          | 指定計算 | 一代前モデル | 年間稼働時間 |              | m         |               | 2,400.00 h       | 3,000.00 h     | 20.000 % |
| 2   | <input type="checkbox"/> |          | 指定計算 | 一代前モデル | 年間生産量  |              | 枚         |               |                  |                | %        |

戻る

保存

入力後「保存」をクリック

下表の説明を参考に、計算時に使用する更新範囲を登録します。

| No. | 項目名    | 入力方法  | 説明                                                      | 備考                                         |
|-----|--------|-------|---------------------------------------------------------|--------------------------------------------|
| 1   | 計算方法   | プルダウン | 「指定計算」を選択する。                                            |                                            |
| 2   | 比較対象   | 自動表示  | 「一代前モデル」が自動表示される。                                       |                                            |
| 3   | 算出方法   | プルダウン | 年間稼働時間を基に計算を行う場合は「年間稼働時間」、年間生産量を基に計算を行う場合は「年間生産量」を選択する。 |                                            |
| 4   | 生産量の単位 | プルダウン | 製品情報証明書に記載の「1サイクル当たりの生産量」の単位を、「m、枚、ショット数、m2」から選択する。     |                                            |
| 5   | 加工条件   | 手入力   | 製品情報証明書に記載の「加工条件」を転記する。                                 |                                            |
| 6   | 加工物材質  | 手入力   | 製品情報証明書に記載の「加工物材質」を転記する。                                |                                            |
| 7   | 更新範囲名  | 手入力   | 更新範囲ごとに識別用の名称を設定する。                                     |                                            |
| 8   | 年間生産量  | 手入力   | 算出方法で「年間生産量」を選択した場合は、既存設備の年間生産量を入力する。                   |                                            |
| 9   | 年間稼働日数 | 手入力   | 算出方法で「年間稼働時間」を選択した場合は、既存設備の年間稼働日数を入力する。                 | この後に登録する「1日当たりの稼働時間」と掛け合わせて「年間稼働時間」が算出される。 |

2－5 省エネルギー量・生産性向上率の計算

指定計算



■ 指定計算を選択した場合の登録方法

「製品情報証明書」に記載されている導入予定設備とその一代前モデルの製品情報、及び既存設備の情報を登録します。

<更新範囲詳細 画面>

更新範囲詳細

更新範囲登録

申請書詳細画面へ

整合性チェック

画面情報

画面名 更新範囲詳細 画面

更新範囲

「一覧」をクリック

| No. | 更新範囲名       | 要計算 | 省エネ計算 |            | 省エネ量 | 計算方法 | 比較対象 | 算出方法   | 工作機械種別 | 年間稼働日数  | 年間稼働時間<br>(導入予定) | 年間稼働時間<br>(既存) | 生産性向上率 |   |
|-----|-------------|-----|-------|------------|------|------|------|--------|--------|---------|------------------|----------------|--------|---|
|     |             |     | 省エネ計算 | 導入予定<br>件数 |      |      |      |        |        |         |                  |                |        |   |
| 1   | 更新範囲名(工作機械) |     | 「一覧」  | 0          | 0    | kWh  | 指定計算 | 一代前モデル | 年間稼働時間 | レーザー加工機 | 200 日            | h              | h      | % |

<省エネ計算一覧 画面>



省エネ計算一覧

一括登録

「一括登録」をクリック

更新範囲詳細画面へ

画面情報

画面名 省エネ計算一覧 画面

<省エネ計算一括登録 画面>



- 導入予定設備の種別が「工作機械、プレス機械」で、指定計算の場合
  - 導入予定設備の種別が「プラスチック加工機」で、指定計算の場合
  - 導入予定設備の種別が「印刷機械」で、指定計算の場合
- ⇒P.26へ

⇒P.28へ

⇒P.30へ

2－5 省エネルギー量・生産性向上率の計算

指定計算

<「**工作機械、プレス機械**」で指定計算の場合 導入予定設備/一代前モデル情報> ※例は工作機械の場合。

省エネ計算一括登録

戻る

保存

★は入力必須項目です。

画面情報

画面名

省エネ計算一括登録 画面

申請書情報

管理情報

申請書番号

SS-

補助事業名

設備区分

工作機械

更新範囲情報

自動表示

更新範囲

更新範囲名

更新範囲名(工作機械)

計算方法

指定計算

比較対象

一代前モデル

算出方法

年間稼働時間

工作機械種別

レーザー加工機以外

加工条件

加工条件

加工物材質

加工物材質

導入予定設備/一代前モデル情報

計算

製品情報証明書に記載のとおり、間違いのないよう入力してください  
製品情報証明書ポータルに入力した内容が不一致の場合は不備となります  
稼働している時間が把握できる稼働日報または生産量が記された製造日報等をよく確認して入力してください

|    | 一代前モデル                                                 | 導入設備                                                          |
|----|--------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------|
| 1  | <div>種別★</div> <div>-</div>                            | <div>--なし--</div> <div>--なし--</div> <div>旋盤(ターニングセンタ含む)</div> |
|    | <div>メーカー</div> <div>-</div>                           |                                                               |
| 2  | <div>製品型番★</div> <div></div>                           | <div>--なし--</div> <div>--なし--</div>                           |
| 3  | <div>1サイクル当たり加工時消費電力★</div> <div></div> <div>kW</div>  | <div>旋盤 / SE</div> <div></div> <div>kW</div>                  |
| 4  | <div>1サイクル当たり加工時間★</div> <div></div> <div>s</div>      | <div></div> <div></div> <div>s</div>                          |
| 5  | <div>1サイクル当たり加工時消費電力量</div> <div></div> <div>kWh</div> | <div></div> <div></div> <div>kWh</div>                        |
| 6  | <div>1サイクル当たり待機時消費電力★</div> <div></div> <div>kW</div>  | <div></div> <div></div> <div>kW</div>                         |
| 7  | <div>1サイクル当たり待機時間★</div> <div></div> <div>s</div>      | <div></div> <div></div> <div>s</div>                          |
| 8  | <div>1サイクル当たり待機時消費電力量</div> <div></div> <div>kWh</div> | <div></div> <div></div> <div>kWh</div>                        |
| 9  | <div>1サイクル当たりの所要時間</div> <div></div> <div>s</div>      | <div></div> <div></div> <div>s</div>                          |
| 10 | <div>1サイクル当たりの電力量</div> <div></div> <div>kWh</div>     | <div></div> <div></div> <div>kWh</div>                        |
| 11 | <div>1時間当たりの電力量</div> <div></div> <div>kWh</div>       | <div></div> <div></div> <div>kWh</div>                        |
| 12 | <div>1日当たりの稼働時間</div> <div>-</div>                     | <div></div> <div></div> <div>h</div>                          |

入力誤り等がないか、よく確認し、製品情報証明書を忘れずに提出してください

2-5 省エネルギー量・生産性向上率の計算

指定計算

下表の説明を参考に、計算に必要な項目を入力し、既存設備と導入予定設備のエネルギー使用量、及び生産性向上率を計算します。

<「工作機械、プレス機械」で指定計算の場合 導入予定設備/一代前モデル情報>

| No. | 項目名              | 入力方法      | 説明                                              | 備考                              |
|-----|------------------|-----------|-------------------------------------------------|---------------------------------|
| 1   | 種別               | プルダウン     | 製品情報証明書に記載の「種別」を選択する。                           | 設備登録画面で登録した情報がプルダウン選択肢として表示される。 |
| 2   | 製品型番             | 手入力／プルダウン | 製品情報証明書に記載の一代前モデル及び導入設備の「製品型番」を、それぞれ転記及び選択する。   |                                 |
| 3   | 1サイクル当たり加工時消費電力  | 手入力       | 製品情報証明書に記載の一代前モデル及び導入設備の「1サイクル当たり加工時消費電力」を転記する。 |                                 |
| 4   | 1サイクル当たり加工時時間    | 手入力       | 製品情報証明書に記載の一代前モデル及び導入設備の「1サイクル当たり加工時時間」を転記する。   |                                 |
| 5   | 1サイクル当たり加工時消費電力量 | 自動表示      | 「計算」ボタンを押したタイミングで、入力情報を基に自動計算された結果が表示される。       |                                 |
| 6   | 1サイクル当たり待機時消費電力  | 手入力       | 製品情報証明書に記載の一代前モデル及び導入設備の「1サイクル当たり待機時消費電力」を転記する。 |                                 |
| 7   | 1サイクル当たり待機時時間    | 手入力       | 製品情報証明書に記載の一代前モデル及び導入設備の「1サイクル当たり待機時時間」を転記する。   |                                 |
| 8   | 1サイクル当たり待機時消費電力量 | 自動表示      | 「計算」ボタンを押したタイミングで、入力情報を基に自動計算された結果が表示される。       |                                 |
| 9   | 1サイクル当たりの所要時間    | 自動表示      |                                                 |                                 |
| 10  | 1サイクル当たりの電力量     | 自動表示      |                                                 |                                 |
| 11  | 1時間当たりの電力量       | 自動表示      |                                                 |                                 |
| 12  | 1日当たりの稼働時間       | 自動表示      |                                                 |                                 |



P.32「2-5 省エネルギー量・生産性向上率の計算」 <既存設備情報一覧> に続く

2－5 省エネルギー量・生産性向上率の計算

指定計算

< [プラスチック加工機]で指定計算の場合 導入予定設備/一代前モデル情報>

省エネ計算一括登録

戻る

保存

★は入力必須項目です。

画面情報

画面名 省エネ計算一括登録 画面

申請書情報

管理情報

申請書番号

SS-

補助事業名

設備区分

プラスチック加工機械

更新範囲情報

自動表示

更新範囲

更新範囲名

更新範囲名(プラスチック)

計算方法

指定計算

比較対象

一代前モデル

算出方法

年間稼働時間

加工条件

加工条件

加工物材質

加工物材質

導入予定設備/一代前モデル情報

計算

製品情報証明書に記載のとおり、間違いのないよう入力してください  
製品情報証明書とポータルに入力した内容が不一致の場合は不備となります  
稼働している時間が把握できる稼働日報または生産量が記された製造日報等をよく確認して入力してください

|                    | 一代前モデル         | 導入設備                                   |
|--------------------|----------------|----------------------------------------|
| 1 種別★              | -              | <div>--なし--</div> <div>射出成形機</div>     |
| メーカー               | -              |                                        |
| 2 製品型番★            | <div></div>    | <div>--なし--</div> <div>射出成形 / IS</div> |
| 3 1サイクル当たり加工時消費電力★ | <div></div> kW | <div></div> kW                         |
| 4 1サイクル当たり加工時間★    | <div></div> s  | <div></div> s                          |
| 5 1サイクル当たり加工時消費電力量 | kWh            | kWh                                    |
| 6 1サイクル当たりの所要時間    | s              | s                                      |
| 7 1サイクル当たりの電力量     | kWh            | kWh                                    |
| 8 1時間当たりの電力量       | kWh            | kWh                                    |
| 9 1日当たりの稼働時間       | -              | h                                      |

入力誤り等がないか、よく確認し、製品情報証明書を忘れずに提出してください

28

2-5 省エネルギー量・生産性向上率の計算

指定計算

下表の説明を参考に、計算に必要な項目を入力し、既存設備と導入予定設備のエネルギー使用量、及び生産性向上率を計算します。

＜「プラスチック加工機」で指定計算の場合 導入予定設備/一代前モデル情報＞

| No. | 項目名              | 入力方法      | 説明                                              | 備考                              |
|-----|------------------|-----------|-------------------------------------------------|---------------------------------|
| 1   | 種別               | プルダウン     | 製品情報証明書に記載の「種別」を選択する。                           | 設備登録画面で登録した情報がプルダウン選択肢として表示される。 |
| 2   | 製品型番             | 手入力／プルダウン | 製品情報証明書に記載の一代前モデル及び導入設備の「製品型番」を、それぞれ転記及び選択する。   |                                 |
| 3   | 1サイクル当たり加工時消費電力  | 手入力       | 製品情報証明書に記載の一代前モデル及び導入設備の「1サイクル当たり加工時消費電力」を転記する。 |                                 |
| 4   | 1サイクル当たり加工時時間    | 手入力       | 製品情報証明書に記載の一代前モデル及び導入設備の「1サイクル当たり加工時時間」を転記する。   |                                 |
| 5   | 1サイクル当たり加工時消費電力量 | 自動表示      | 「計算」ボタンを押したタイミングで、入力情報を基に自動計算された結果が表示される。       |                                 |
| 6   | 1サイクル当たりの所要時間    | 自動表示      | 「計算」ボタンを押したタイミングで、入力情報を基に自動計算された結果が表示される。       |                                 |
| 7   | 1サイクル当たりの電力量     | 自動表示      |                                                 |                                 |
| 8   | 1時間当たりの電力量       | 自動表示      |                                                 |                                 |
| 9   | 1日当たりの稼働時間       | 自動表示      |                                                 |                                 |



P.32「2-5 省エネルギー量・生産性向上率の計算」 ＜既存設備情報一覧＞ に続く

2－5 省エネルギー量・生産性向上率の計算

指定計算

<「印刷機械」で指定計算の場合 導入予定設備/一代前モデル情報>

省エネ計算一括登録

戻る

保存

は入力必須項目です。

画面情報

画面名 省エネ計算一括登録 画面

申請書情報

管理情報

申請書番号

SS-

補助事業名

設備区分

印刷機械

更新範囲情報

自動表示

更新範囲

更新範囲名

更新範囲名(印刷機械)

計算方法

指定計算

比較対象

一代前モデル

算出方法

年間稼働時間

加工条件

加工条件

加工物材質

加工物材質

導入予定設備/一代前モデル情報

計算

製品情報証明書に記載のとおり、間違いのないよう入力してください

製品情報証明書とポータルに入力した内容が不一致の場合は不備となります

稼働している時間が把握できる稼働日報または生産量が記された製造日報等をよく確認して入力してください

|                    | 一代前モデル     | 導入設備         |
|--------------------|------------|--------------|
| 1 種別*              | -          | 印刷機(有版) ▾    |
| メーカー               | -          | テストメーカー      |
| 2 製品型番*            | IS         | 印刷機 / INSA ▾ |
| 3 1サイクル当たり加工時消費電力* | 10.000 kW  | 10.000 kW    |
| 4 1サイクル当たり加工時時間*   | 100.0 s    | 80.0 s       |
| 5 1サイクル当たり加工時消費電力量 | 0.277 kWh  | 0.222 kWh    |
| 6 1サイクル当たり待機時消費電力* | 10.000 kW  | 10.000 kW    |
| 7 1サイクル当たり待機時時間*   | 100.0 s    | 80.0 s       |
| 8 1サイクル当たり待機時消費電力量 | 0.277 kWh  | 0.222 kWh    |
| 9 1サイクル当たりの所要時間    | 200.0 s    | 160.0 s      |
| 10 1サイクル当たりの電力量    | 0.554 kWh  | 0.444 kWh    |
| 11 1サイクル当たりの生産量*   | 1,000.0 m  | 1,000.0 m    |
| 12 1時間当たりの電力量      | 10.000 kWh | 10.000 kWh   |
| 13 単位生産量当たりの所要時間   | 0.200 s/m  | 0.160 s/m    |
| 14 1日当たりの稼働時間      | -          | 12.00 h      |

入力誤り等がないか、よく確認し、製品情報証明書を忘れずに提出してください

2-5 省エネルギー量・生産性向上率の計算

指定計算

下表の説明を参考に、計算に必要な項目を入力し、既存設備と導入予定設備のエネルギー使用量、及び生産性向上率を計算します。

<「印刷機械」で指定計算の場合 導入予定設備/一代前モデル情報>

| No. | 項目名              | 入力方法      | 説明                                              | 備考                              |
|-----|------------------|-----------|-------------------------------------------------|---------------------------------|
| 1   | 種別               | プルダウン     | 製品情報証明書に記載の「種別」を選択する。                           | 設備登録画面で登録した情報がプルダウン選択肢として表示される。 |
| 2   | 製品型番             | 手入力／プルダウン | 製品情報証明書に記載の一代前モデル及び導入設備の「製品型番」を、それぞれ転記及び選択する。   |                                 |
| 3   | 1サイクル当たり加工時消費電力  | 手入力       | 製品情報証明書に記載の一代前モデル及び導入設備の「1サイクル当たり加工時消費電力」を転記する。 |                                 |
| 4   | 1サイクル当たり加工時時間    | 手入力       | 製品情報証明書に記載の一代前モデル及び導入設備の「1サイクル当たり加工時時間」を転記する。   |                                 |
| 5   | 1サイクル当たり加工時消費電力量 | 自動表示      | 「計算」ボタンを押したタイミングで、入力情報を基に自動計算された結果が表示される。       |                                 |
| 6   | 1サイクル当たり待機時消費電力  | 手入力       | 製品情報証明書に記載の一代前モデル及び導入設備の「1サイクル当たり待機時消費電力」を転記する。 |                                 |
| 7   | 1サイクル当たり待機時時間    | 手入力       | 製品情報証明書に記載の一代前モデル及び導入設備の「1サイクル当たり待機時時間」を転記する。   |                                 |
| 8   | 1サイクル当たり待機時消費電力量 | 自動表示      | 「計算」ボタンを押したタイミングで、入力情報を基に自動計算された結果が表示される。       |                                 |
| 9   | 1サイクル当たりの所要時間    | 自動表示      |                                                 |                                 |
| 10  | 1サイクル当たりの電力量     | 自動表示      |                                                 |                                 |
| 11  | 1サイクル当たりの生産量     | 手入力       | 製品情報証明書に記載の一代前モデル及び導入設備の「1サイクル当たりの生産量」を転記する。    |                                 |
| 12  | 1時間当たりの電力量       | 自動表示      | 「計算」ボタンを押したタイミングで、入力情報を基に自動計算された結果が表示される。       |                                 |
| 13  | 単位生産量当たりの所要時間    | 自動表示      |                                                 |                                 |
| 14  | 1日当たりの稼働時間       | 自動表示      |                                                 |                                 |



2-5 省エネルギー量・生産性向上率の計算

指定計算

※印刷機械の場合、P.24 3 で設定している「算出方法」を確認して登録してください。

＜既存設備情報一覧＞ ※算出方法が年間稼働時間の場合

既存設備情報一覧

1

種別

メーカー

2

製品名 / 型番

3

1日当たりの稼働時間

年間稼働日数

4

台数

削除

1

--なし--

--なし--

h

250 日

台

行追加

| No. | 項目名        | 入力方法  | 説明                                                    | 備考                                                           |
|-----|------------|-------|-------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------|
| 1   | 種別         | プルダウン | 既存設備の種別を選択する。                                         | 設備登録画面で登録した情報がプルダウン選択肢として表示される。                              |
| 2   | 製品名/型番     | プルダウン | 事前に登録した既存設備の「製品名/型番」から選択する。                           |                                                              |
| 3   | 1日当たりの稼働時間 | 手入力   | 年間を通じて平均的な1日当たりの稼働時間（h）を入力する。<br>※複数台であっても1台分の値を入力する。 | 単位は、小数点2桁で入力可。<br>例）7時間15分：7.25<br>7時間30分：7.5<br>7時間45分：7.75 |
| 4   | 台数         | 手入力   | 2 で選択した「製品名/型番」の台数を入力する。                              |                                                              |

＜既存設備情報一覧＞ ※算出方法が年間生産量の場合（印刷機械のみ）

既存設備情報一覧

No.

1

種別

メーカー

2

製品名 / 型番

3

年間生産量

4

台数

削除

1

--なし--

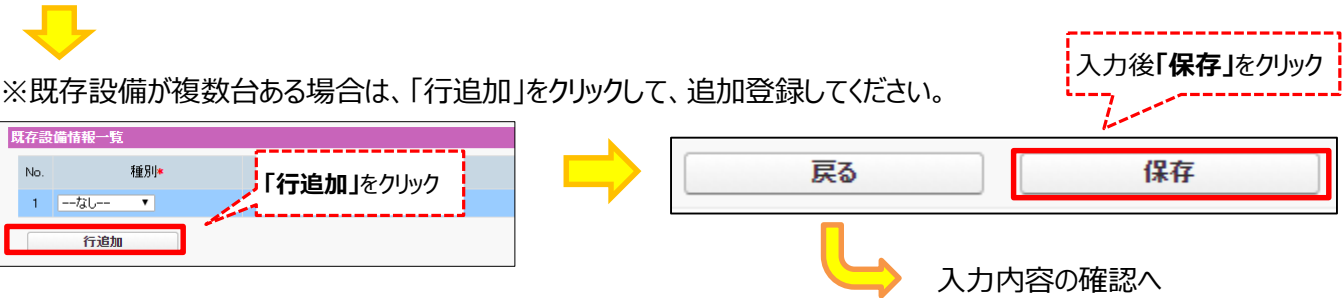
--なし--

枚

台

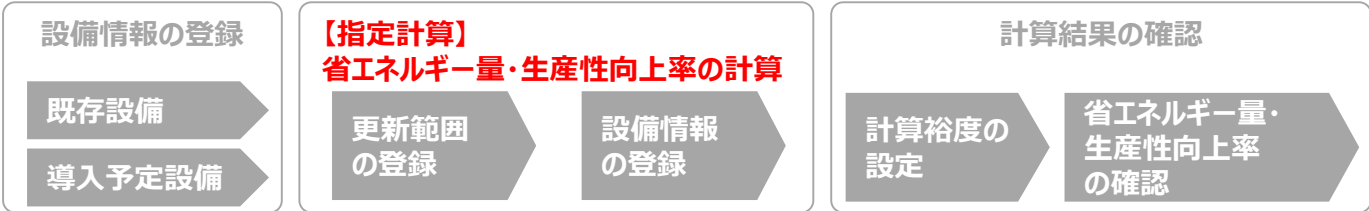
行追加

| No. | 項目名    | 入力方法  | 説明                                  | 備考                              |
|-----|--------|-------|-------------------------------------|---------------------------------|
| 1   | 種別     | プルダウン | 既存設備の種別を選択する。                       | 設備登録画面で登録した情報がプルダウン選択肢として表示される。 |
| 2   | 製品名/型番 | プルダウン | 事前に登録した既存設備の「製品名/型番」から選択する。         |                                 |
| 3   | 年間生産量  | 手入力   | 年間生産量を入力する。<br>※複数台であっても1台分の値を入力する。 | 単位は、小数点1桁で入力可。                  |
| 4   | 台数     | 手入力   | 2 で選択した「製品名/型番」の台数を入力する。            |                                 |



2 - 5 省エネルギー量・生産性向上率の計算

指定計算



■ 入力内容の確認

保存ボタン押下後、入力内容を確認してください。

＜省エネ計算一覧画面 申請者情報＞

申請書情報は、製品情報証明書と同じ内容が表示されているか確認してください。

画面情報

画面名 省エネ計算一覧画面

申請書情報

管理情報

更新範囲情報

導入予定設備/一代前モデル情報

申請書番号

SS-2020031800255

補助事業名

設備区分

工作機械

更新範囲名

更新範囲名(指定計算)

計算方法

指定計算

比較対象

一代前モデル

算出方法

年間稼働時間

工作機械種別

レーザ加工機以外

加工条件

加工条件

加工物材質

加工物材質

省エネルギー量

既存エネルギー使用量(合計) 30,000,000 kWh

導入予定エネルギー使用量(合計) 24,000,000 kWh

生産性向上率

20.000 %

種別

-

メーカー

-

製品型番

IS

1サイクル当たり加工時消費電力

10.000 kW

1サイクル当たり加工時時間

100.0 s

1サイクル当たり加工時消費電力量

0.277 kWh

1サイクル当たり待機時消費電力

10.000 kW

1サイクル当たり待機時時間

100.0 s

1サイクル当たり待機時消費電力量

0.277 kWh

1サイクル当たりの所要時間

200.0 s

1サイクル当たりの電力量

0.554 kWh

1時間当たりの電力量

10.000 kWh

旋盤(ターニングセンタ含む)

テストメーカー

旋盤 / SE

10.000 kW

80.0 s

0.222 kWh

10.000 kW

80.0 s

0.222 kWh

160.0 s

0.444 kWh

10.000 kWh

生産設備におけるエネルギー使用合理化等  
事業者支援事業費補助金の申請に係る製品情報証明書

事業所名

事業実施場所住所

設備区分

設備種別

工作機械

加工工場

加工物材質

製品型番

1サイクル当たり加工時消費電力

1サイクル当たり加工時時間

1サイクル当たり加工時消費電力量

1サイクル当たり待機時消費電力

1サイクル当たり待機時時間

1サイクル当たり待機時消費電力量

1サイクル当たりの所要時間

1サイクル当たりの電力量

1時間当たりの電力量

一代前モデル

導入設備

上記の記載内容は、メーカーとして正しいことを確認しています。  
また、製品に関する上記の記載内容に虚偽がある場合には、補助金返還の責任を負うことに同意します。

西暦 2020 年 月 日

メーカー名

担当者氏名

電話番号(電括番号)

所属先

所属先住所

事業所の名称へ  
本証明書は、生産設備におけるエネルギー使用合理化等事業費補助金(以下、本補助金)で  
使用する製品情報も証明するものです。本証明書を本補助金の申請以外で使用することはできません。

※入力した内容に誤りがなく、表示内容が製品情報証明書の内容と異なっている場合は、S I I へお問い合わせください。

2-5 省エネルギー量・生産性向上率の計算

指定計算

＜省エネ計算一覧画面 導入予定設備/既存設備情報一覧＞

更新範囲の登録（P.21）や既存設備情報一覧の登録（P.32）で入力した内容に誤りがないか確認してください。※導入予定設備の情報やエネルギー使用量等は、登録された既存設備の情報を基に自動計算されて表示されています。

※既存設備を複数台登録した場合

指定計算では、導入予定設備/既存設備情報一覧内の既存設備の情報は、製品名/型番毎に1台分の情報が表示されています。

既存設備の台数を複数台登録した場合、台数を加味したエネルギー使用量については、申請者情報内の更新範囲情報の、省エネルギー量「既存エネルギー使用量(合計)」に表示されています。

更新範囲情報

|         |                                  |
|---------|----------------------------------|
| 算出方法    | 年間稼働時間                           |
| 工作機械種別  | レーザー加工機以外                        |
| 加工条件    | 加工条件                             |
| 加工物材質   | 加工物材質                            |
| 省エネルギー量 | 既存エネルギー使用量(合計)<br>60,000.000 kWh |
| 生産性向上率  | 20.000 %                         |

台数を加味した値が表示されている

導入予定エネルギー使用量(合計)  
48,000.000 kWh

省エネルギー量(合計)  
12,000.000 kWh

導入予定設備/既存設備情報一覧

1台分の値が表示されている

| No. | 要計算 | 既存/導入予定 | 種別             | 製品名<br>型番          | 1日当たりの稼働時間 | 年間稼働日数 | 年間稼働時間     | エネルギー使用量       | 台数 |
|-----|-----|---------|----------------|--------------------|------------|--------|------------|----------------|----|
| 1   |     | 導入予定    | 旋盤(ターニングセンタ含む) | 旋盤<br>SE           | 24.00 h    | 200 日  | 4,800.00 h | 48,000.000 kWh | 1  |
| 2   |     | 既存      | 旋盤(ターニングセンタ含む) | 工作機械01<br>KS-00-01 | 15.00 h    | 200 日  | 3,000.00 h | 30,000.000 kWh | 2  |

確認後、更新範囲詳細画面に戻り、整合性チェックを行います。エラーメッセージが表示されないことを確認してください。エラーメッセージが表示された場合は、メッセージにそって適切に修正してください。

省エネ計算一覧

一括登録 計算

更新範囲詳細画面へ

更新範囲詳細画面へをクリックし  
更新範囲詳細 画面に戻る

画面情報  
画面名 省エネ計算一覧 画面

更新範囲詳細

更新範囲登録 申請書詳細画面へ

整合性チェック

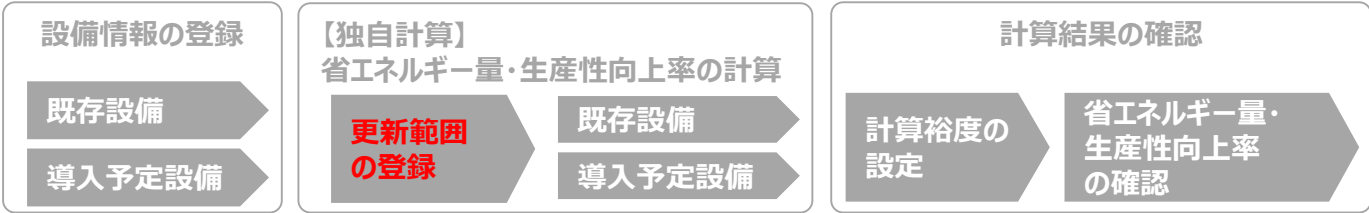
「整合性チェック」ボタンをクリック  
エラーメッセージが表示された場合は、  
メッセージにそって適切に修正してください。

画面情報  
画面名 更新範囲詳細 画面

指定計算の場合の、省エネルギー量、及び生産性向上率の計算の登録は以上です。  
次ページから、独自計算の場合の登録説明になります。独自計算の登録が不要な場合は、P.43「2-8 登録情報の確認」へ続けてください。

2－6 更新範囲の登録

独自計算



■ 独自計算の更新範囲の登録

既存設備から導入予定設備へ更新する生産設備同士を紐づけし、省エネルギー量、及び生産性向上率を計算する範囲を設定するため、更新範囲を登録します。  
指定計算と独自計算で入力方法が異なります。本章では**独自計算**の場合の登録方法について説明します。  
※指定計算についてはP.21ページから参照してください。

＜申請書詳細 画面＞

画面情報

画面名 申請書詳細 画面

「申請書詳細 画面」を下部までスクロールし、「省エネルギー効果計算（総括）」から、計算を行う設備区分の「詳細」をクリック

| 省エネルギー効果計算（総括） |      |      |                  |                   |         |    |                 |   |        |
|----------------|------|------|------------------|-------------------|---------|----|-----------------|---|--------|
| No.            | 詳細   | 設備区分 | 更新範囲<br>エネルギー使用量 | 事業実施後<br>エネルギー使用量 | 省エネルギー量 | 裕度 | 計画省エネルギー量<br>合計 |   | 生産性向上率 |
| 1              | 「詳細」 |      | kWh              | kWh               | kWh     | %  | kWh             | % | %      |
| 2              | 「詳細」 |      | kWh              | kWh               | kWh     | %  | kWh             | % | %      |
| 事業全体の合計        |      |      | kWh              | kWh               | kWh     | —  | kWh             | % | —      |



＜更新範囲詳細 画面＞

更新範囲詳細

更新範囲登録

申請書詳細画面へ

整合性チェック

「更新範囲登録」をクリック

画面情報

画面名 更新範囲詳細 画面

「独自計算」を選択

更新範囲

試算条件

1 計算方法\* 独自計算

2 比較対象 既存設備

更新範囲追加

※更新範囲はそれぞれ異なる名称を登録してください  
例：部品、ライン、組立ライン

| No. | 更新範囲名* | 計算方法 | 比較対象 | 算出方法 | 工作機械種別 | 年間稼働日数* | 年間稼働時間<br>（導入予定） | 年間稼働時間<br>（既存） | 4 生産性向上率* |
|-----|--------|------|------|------|--------|---------|------------------|----------------|-----------|
| 1   |        | 独自計算 | 既存設備 |      |        |         |                  |                | %         |

「更新範囲追加」をクリックすると入力欄が表示されます。

戻る

保存

入力後「保存」をクリック

2－6 更新範囲の登録

独自計算

下表の説明を参考に、計算時に使用する更新範囲を登録します。

| No. | 項目名    | 入力方法  | 説明                                     | 備考                  |
|-----|--------|-------|----------------------------------------|---------------------|
| 1   | 計算方法   | プルダウン | 「独自計算」を選択する。                           |                     |
| 2   | 比較対象   | 自動表示  | 「既存設備」が自動表示される。                        |                     |
| 3   | 更新範囲名  | 手入力   | 更新範囲ごとに識別用の名称を設定する。<br>例) 自動車部品製造ライン 等 |                     |
| 4   | 生産性向上率 | 手入力   | 独自に計算した更新範囲における生産性向上率の値を入力する。          | 計算裕度を加味した値を入力してもよい。 |

## 2-7 省エネルギー量・生産性向上率の計算の登録

## 独自計算

## 設備情報の登録

**既存設備**

## 導入予定設備

## 【独自計算】 省エネルギー量・生産性向上率の計算

## 更新範囲 の登録

**既存設備**

## 導入予定設備

## 計算結果の確認

## 計算裕度の設定

## 省エネルギー量・生産性向上率の確認

## ■ 既存設備のエネルギー使用量の登録

省エネルギー量を計算するため、既存設備のエネルギー使用量（年間電力使用量）等の情報を登録します。

### ＜更新範囲詳細 画面＞


更新範囲詳細

更新範囲登録

申請書詳細画面へ

整合性チェック

画面情報

画面名 更新範囲詳細 画面

申請書情報

管理情報

申請書番号

補助事業名

設備区分

SS-

工作機械

「一覧」をクリック

更新範囲

| No. | 更新範囲名       | 要計算           | 省工ネ計算<br>導入予定<br>件数 | 省工ネ<br>既存<br>件数 | 省工ネ量 | 計算方法 | 比較対象 | 算出方法 | 工作機械種別 | 年間稼働日数 | 年間稼働時間<br>(導入予定) | 年間稼働時間<br>(既存) | 生産性向上率   |
|-----|-------------|---------------|---------------------|-----------------|------|------|------|------|--------|--------|------------------|----------------|----------|
| 1   | 更新範囲名(独自計算) | <div>一覧</div> | 0                   | 0               | kWh  | 独自計算 | 既存設備 |      |        |        |                  |                | 10.000 % |



＜省工ネ計算一覧 画面＞

省エネ計算一覧

省エネ計算登録(導入予定)

省エネ計算登録(既存)

計算

更新範囲詳細画面へ

画面情報

画面名

省エネ計算一覧 画面

申請書情報

管理情報

更新範囲情報

申請書番号

補助事業名

設備区分

更新範囲名

計算方法

比較対象

省エネルギー量

生産性向上率

SS-

工作機械

更新範囲名(独自計算)

独自計算

既存設備

既存エネルギー使用量(合計)

導入予定エネルギー使用量(合計)

省エネルギー量(合計)

0.000 kWh

0.000 kWh

0.000 kWh

10.000 %

「省エネ計算登録 (既存)」をクリック

導入予定設備/既存設備情報一覧

No.

詳細情報

要計算

既存/導入予定

種別

製品名  
型番

エネルギー使用量

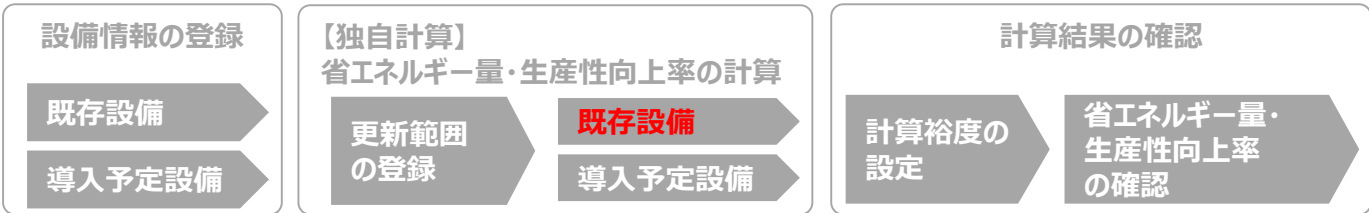
台数



次ページへ続く

2－7 省エネルギー量・生産性向上率の計算の登録

独自計算



＜既存設備 省エネ計算登録 画面＞

既存設備 省エネ計算登録 画面

戻る 保存

※は入力必須項目です。

画面情報

画面名 既存設備 省エネ計算登録 画面

申請書情報

管理情報

申請書番号 SS-  
補助事業名  
設備区分 工作機械

更新範囲情報

更新範囲

更新範囲名 更新範囲名(独自計算)  
比較対象 既存設備

種別・計算方法

既存/導入予定 既存/導入予定 既存

種別・計算方法 1 種別

種別 独自計算  
※独自計算は、省エネルギー率・生産性向上率の計算に使用されます。

設備情報

設備情報 2 3

メーカー 製品名/型番 台数

メーカー 製品名/型番 台数  
製品名/型番 工作機械01 / KS-00-01  
台数 1 台

エネルギー使用量

年間電力使用量 4 年間電力使用量

※既存設備の年間電力使用量を入力してください

入力後「保存」をクリック

戻る 保存

下表の説明を参考に、既存設備の情報及びエネルギー使用量（年間電力使用量）を登録します。

| No. | 項目名     | 入力方法  | 説明                                                         | 備考                  |
|-----|---------|-------|------------------------------------------------------------|---------------------|
| 1   | 種別      | プルダウン | 事前に登録した種別から該当の種別を選択する。                                     |                     |
| 2   | 製品名/型番  | プルダウン | 事前に登録した既存設備の型番から該当する型番を選択する。                               |                     |
| 3   | 台数      | 手入力   | 2 で選択した「製品名/型番」の、既存設備の台数を入力する。                             |                     |
| 4   | 年間電力使用量 | 手入力   | 独自に計算したエネルギー使用量（年間電力使用量）の値を入力する。<br>※複数台ある場合は、複数台分の値を入力する。 | 計算裕度を加味しない値を入力すること。 |

## 2-7 省エネルギー量・生産性向上率の計算の登録

## 独自計算

## 設備情報の登録

**既存設備**

## 導入予定設備

## 【独自計算】 省エネルギー量・生産性向上率の計算

## 更新範囲 の登録

**既存設備**

## 導入予定設備

## 計算結果の確認

## 計算裕度の設定

## 省エネルギー量・生産性向上率の確認

## ■ 導入予定設備のエネルギー使用量の登録

省エネルギー量を計算するため、導入予定設備のエネルギー使用量（年間電力使用量）等の情報を登録します。

### ＜更新範囲詳細 画面＞


**更新範囲詳細**

更新範囲登録

申請書詳細画面へ

整合性チェック

画面情報

画面名

更新範囲詳細 画面

申請書情報

管理情報

申請書番号

SS-XXXXXXXXXX

補助事業名

設備区分

工作機械

「一覧」をクリック

更新範囲

| No. | 更新範囲名       | 要計算             | 省工ネ計算<br>導入予定<br>件数 | 既存<br>件数 | 省工ネ量 | 計算方法 | 比較対象 | 算出方法 | 工作機械種別 | 年間稼働日数 | 年間稼働時間<br>(導入予定) | 年間稼働時間<br>(既存) | 生産性向上率   |
|-----|-------------|-----------------|---------------------|----------|------|------|------|------|--------|--------|------------------|----------------|----------|
| 1   | 更新範囲名(独自計算) | <div>「一覧」</div> | 0                   | 0        | kWh  | 独自計算 | 既存設備 |      |        |        |                  |                | 10.000 % |



＜省工ネ計算一覧 画面＞

省エネ計算一覧

省エネ計算登録(導入予定)

省エネ計算登録(既存)

計算

更新範囲詳細画面へ

画面情報

画面名 省エネ計算一覧 画面

「省エネ計算登録（導入予定）」をクリック

申請書情報

管理情報

申請書番号

SS-

補助事業名

設備区分

工作機械

更新範囲情報

更新範囲名

更新範囲名(独自計算)

計算方法

独自計算

比較対象

既存設備

省エネ計算登録(導入予定)の登録情報

省エネルギー量

既存エネルギー使用量(合計)

導入予定エネルギー使用量(合計)

省エネルギー量(合計)

〇〇 kWh

0.000 kWh

〇〇 kWh

生産性向上率

10.000 %

登録した「既存設備省エネ計算」の情報が反映されています。

導入予定設備/既存設備情報一覧

| No. | 詳細情報                 | 要計算 | 既存/導入予定        | 種別                 | 製品名<br>型番   | エネルギー使用量 | 台数 |
|-----|----------------------|-----|----------------|--------------------|-------------|----------|----|
| 1   | <a href="#">[詳細]</a> | 既存  | 旋盤(ターニングセンタ含む) | 工作機械01<br>KS-00-01 | 100.000 kWh | 1        |    |



次ページへ続く



## 2-7 省エネルギー量・生産性向上率の計算の登録

## 独自計算

## 設備情報の登録

**既存設備**

## 導入予定設備

## 【独自計算】 省エネルギー量・生産性向上率の計算

## 更新範囲 の登録

既存設備

## 導入予定設備

## 計算結果の確認

## 計算裕度の設定

## 省エネルギー量・生産性向上率の確認

### ＜導入予定設備 省工ネ計算登録 画面＞


**導入予定設備 省エネ計算登録 画面**

戻る

保存

※ は入力必須項目です。

画面情報

画面名

導入予定設備 省エネ計算登録 画面

申請書情報

管理情報

申請書番号

SS-XXXXXXXXXX

補助事業名

設備区分

工作機械

更新範囲情報

更新範囲

更新範囲名

更新範囲名(独自計算)

比較対象

既存設備

種別・計算方法

既存/導入予定

既存/導入予定

導入予定

種別・計算方法

種別

---

なし---

なし---

旋盤(ターニングセンタ含む)

設備情報

メーカー

設備情報

製品名 / 型番

---

なし---

なし---

旋盤 / SE

台数

台

エネルギー使用量

年間電力使用量

年間電力使用量

kWh

※導入設備の年間電力使用量の独自計算結果を入力してください

入力後「保存」をクリック

戻る

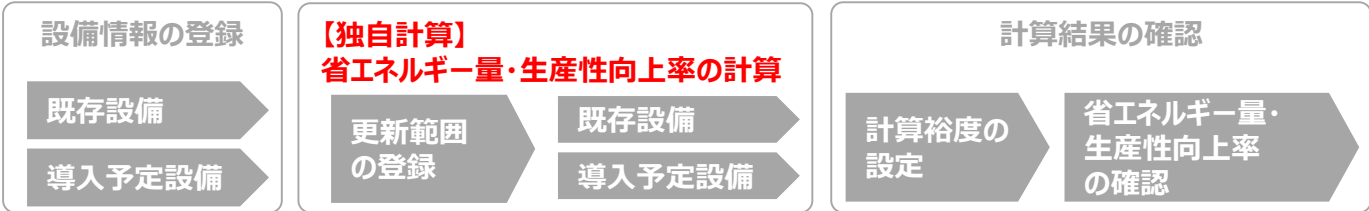
保存

下表の説明を参考に、導入予定設備の情報、及びエネルギー使用量（年間電力使用量）を登録します。

| No. | 項目名     | 入力方法  | 説明                                                         | 備考                  |
|-----|---------|-------|------------------------------------------------------------|---------------------|
| 1   | 種別      | プルダウン | 事前に登録した種別から該当の種別を選択する。                                     |                     |
| 2   | 製品名/型番  | プルダウン | 事前に登録した既存設備の型番から該当する型番を選択する。                               |                     |
| 3   | 台数      | 手入力   | 2 で選択した「製品名/型番」の、既存設備の台数を入力する。                             |                     |
| 4   | 年間電力使用量 | 手入力   | 独自に計算したエネルギー使用量（年間電力使用量）の値を入力する。<br>※複数台ある場合は、複数台分の値を入力する。 | 計算裕度を加味しない値を入力すること。 |

2-7 省エネルギー量・生産性向上率の計算の登録

独自計算



■ 入力内容の確認

保存ボタン押下後、入力内容を確認してください。

省エネ計算一覧

省エネ計算登録(導入予定) 省エネ計算登録(既存) 計算

更新範囲詳細画面へ

画面情報

画面名 省エネ計算一覧 画面

申請書情報

管理情報

申請書番号 SS-2020031800255  
補助事業名  
設備区分 工作機械

更新範囲情報

更新範囲名 更新範囲名(独自計算)  
計算方法 独自計算  
比較対象 既存設備

入力した独自に計算した結果が正しく反映されていることを確認してください。

|         |                                 |                                   |                            |
|---------|---------------------------------|-----------------------------------|----------------------------|
| 省エネルギー量 | 既存エネルギー使用量(合計)<br>5,000,000 kWh | 導入予定エネルギー使用量(合計)<br>4,800,000 kWh | 省エネルギー量(合計)<br>200,000 kWh |
| 生産性向上率  | 10.000 %                        |                                   |                            |

導入予定設備/既存設備情報一覧

| No. | 詳細情報 | 要計算 | 既存/導入予定 | 種別             | 製品名<br>型番       | エネルギー使用量      | 台数 |
|-----|------|-----|---------|----------------|-----------------|---------------|----|
| 1   | [詳細] |     | 導入予定    | 旋盤(ターニングセンタ含む) | 旋盤 SE           | 4,800,000 kWh | 1  |
| 2   | [詳細] |     | 既存      | 旋盤(ターニングセンタ含む) | 工作機械01 KS-00-01 | 5,000,000 kWh | 1  |

確認後、更新範囲詳細画面に戻り、整合性チェックを行います。エラーメッセージが表示されないことを確認してください。エラーメッセージが表示された場合は、メッセージにそって適切に修正してください。

省エネ計算一覧

省エネ計算登録(導入予定) 省エネ計算登録(既存) 計算

更新範囲詳細画面へ

画面情報

画面名 省エネ計算一覧 画面

更新範囲詳細

更新範囲登録  
申請書詳細画面へ

「更新範囲詳細画面へ」をクリックし  
更新範囲詳細 画面に戻る

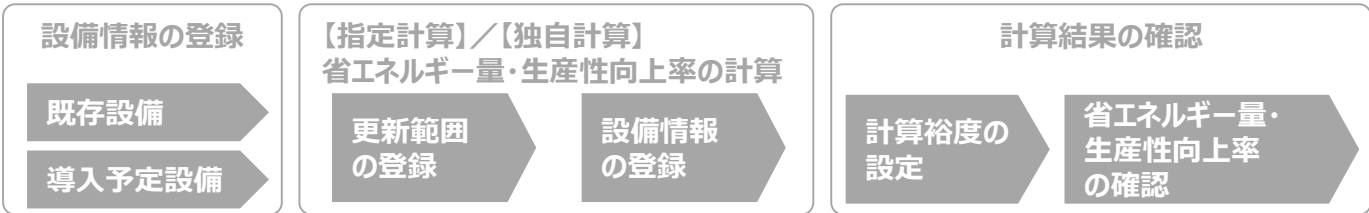
「整合性チェック」ボタンをクリック  
エラーメッセージが表示された場合は、  
メッセージにそって適切に修正してください

画面情報

画面名 更新範囲詳細 画面

整合性チェック

<参考> 登録情報を更新した場合の再計算方法



補助事業ポータルでは、以下の順番で情報の登録を進めていきます。「設備情報」「更新範囲」の情報に基づき、「既存設備」と「導入予定設備」の省エネルギー量、及び生産性向上率が自動で計算されます。万が一、省エネルギー量、及び生産性向上率の計算後に、計算結果に影響のある情報を更新した場合は、再計算を行う必要があります。

※情報の登録を行う際は、見積書や製品情報証明書等を準備のうえ、入力間違いがないよう注意してください。

■再計算手順

画面情報

画面名 更新範囲詳細 画面

更新範囲

「要計算」の欄に「○」が表示されている場合は、再計算が必要のため、「一覧」をクリック

| No. | 更新範囲名       | 要計算 | 省エネ計算 | 導入予定件数 | 既存件数 | 省エネ量          | 計算方法 | 比較対象   | 算出方法   | 工作機械種別   | 年間稼働日数 | 年間稼働時間<br>(導入予定) | 年間稼働時間<br>(既存) | 生産性向上率   |
|-----|-------------|-----|-------|--------|------|---------------|------|--------|--------|----------|--------|------------------|----------------|----------|
| 1   | 更新範囲名(指定計算) | ○   | 一覧    | 1      | 1    | 6,000,000 kWh | 指定計算 | 一代前モデル | 年間稼働時間 | レーザ加工機以外 | 200 日  | 2,400.00 h       | 3,000.00 h     | 20.000 % |



省エネ計算一覧

一括登録 計算

導入予定設備/既存設備情報一覧

「要計算」の欄に「○」が表示されている場合は、「計算」ボタンをクリック

| No. | 要計算 | 既存/導入予定 | 種別             | 働日数   | 年間稼働時間     | エネルギー使用量       | 台数 |
|-----|-----|---------|----------------|-------|------------|----------------|----|
| 1   | ○   | 導入予定    | 旋盤(ターニングセンタ含む) | 200 日 | 2,400.00 h | 24,000,000 kWh | 1  |
| 2   |     | 既存      | 旋盤(ターニングセンタ含む) | 200 日 | 3,000.00 h | 30,000,000 kWh | 1  |



導入予定設備/既存設備情報一覧

「○」が消えていることを確認できれば再計算完了です

| No. | 要計算 | 既存/導入予定 | 1日当たりの稼働時間 | 年間稼働日数 | 年間稼働時間     | エネルギー使用量       | 台数 |
|-----|-----|---------|------------|--------|------------|----------------|----|
| 1   |     | 導入予定    | 12.00 h    | 200 日  | 2,400.00 h | 24,000,000 kWh | 1  |

■整合性チェック手順

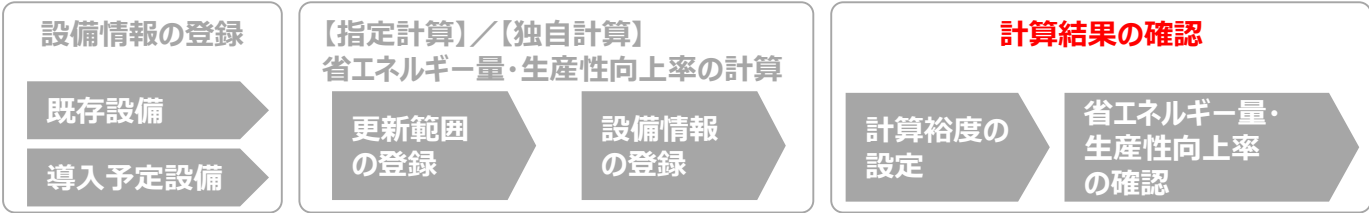
更新範囲詳細

更新範囲登録 申請書詳細画面へ

「更新範囲詳細」画面に戻り「整合性チェック」ボタンをクリック  
エラーメッセージが表示された場合は、メッセージにそって適切に修正してください

整合性チェック

# 2－8 登録情報の確認



## ■ 登録情報の確認

「申請書詳細 画面」の「導入予定設備一覧」「既存設備一覧」で、既存設備・導入予定設備の登録漏れが無いかを確認してください。

### <申請書詳細 画面>

補助事業申請書詳細

編集

事業者登録

導入予定設備登録

既存設備登録

見積・発注情報登録

計算裕度登録

同意確認

入力完了

交付申請書類印刷

交付申請書(カガミ)

【仮】交付申請書(カガミ)以外

【仮】手続担当申請書

画面情報

画面名

申請書詳細 画面

導入予定設備一覧

| No. | 詳細                   | 設備区分       | 種別             | メーカー | 製品名          | 型番        | 台数 |
|-----|----------------------|------------|----------------|------|--------------|-----------|----|
| 1   | <a href="#">[詳細]</a> | 工作機械       | 旋盤(ターニングセンタ含む) | メーカー | 工作機械00       | KS-00     | 1  |
| 2   | <a href="#">[詳細]</a> | プラスチック加工機械 | 射出成形機          | メーカー | プラスチック加工機械00 | PURA-00   | 1  |
| 3   | <a href="#">[詳細]</a> | プレス機械      | サーボプレス         | メーカー | プレス 機械00     | PURESU-00 | 1  |
| 4   | <a href="#">[詳細]</a> | 印刷機械       | 印刷機(有版)        | メーカー | 印刷機械00       | IS-00-01  | 1  |

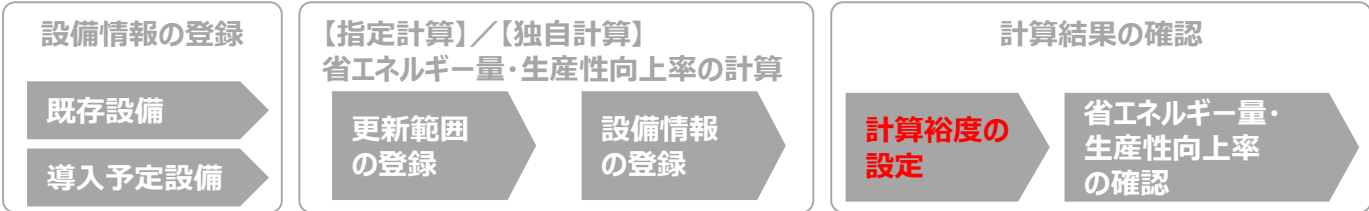
既存設備一覧

| No. | 詳細                   | 設備区分       | 種別             | メーカー             | 製品名          | 型番           | 台数 |
|-----|----------------------|------------|----------------|------------------|--------------|--------------|----|
| 1   | <a href="#">[詳細]</a> | 工作機械       | 旋盤(ターニングセンタ含む) | 工作機械製造株式会社       | 工作機械01       | KS-00-01     | 1  |
| 2   | <a href="#">[詳細]</a> | プラスチック加工機械 | 射出成形機          | プラスチック加工機械製造株式会社 | プラスチック加工機械01 | PURA-00-01   | 1  |
| 3   | <a href="#">[詳細]</a> | プレス機械      | サーボプレス         | プレス機械製造株式会社      | プレス機械01      | PURESU-00-01 | 1  |
| 4   | <a href="#">[詳細]</a> | 印刷機械       | 印刷機(有版)        | 印刷機械製造株式会社       | 印刷機械 01      | IS-00-01     | 1  |



登録情報を確認して問題ない場合は、  
次ページを参照して、計算裕度を設定してください。

## 2－9 計算裕度の設定



### ■ 計算裕度とは

運用実態や計算誤差を考慮して加味された安全率です。

本補助金においては、本事業完了後に提出する成果報告時に交付申請時点の計画省エネルギー量を達成できなかった場合、補助金の返還を求める場合があります。

S I I のロジックで計算する[指定計算]を用いた場合でも、計算結果の責任は申請事業者が負うことになります。実現性の高い省エネルギー量で申請するため、[指定計算]・[独自計算]にかかわらず省エネルギー量の算出後、設備毎に計算誤差やデータ精度等を考慮し、計算裕度を設定してください。

### ■ 計算裕度の設定

設備区分ごとの省エネルギー量に対して計算裕度を登録します。

#### <申請書詳細 画面>

補助事業申請書詳細

編集

事業者登録

導入予定設備登録

既存設備登録

見積・発注情報登録

計算裕度登録

同意確認

#### ■ 申請書詳細

- 1
- 「計算裕度登録」をクリックし、「計算裕度登録 画面」を表示

「計算裕度登録」をクリック

#### <計算裕度登録 画面>

計算裕度登録

戻る

保存

※は入力必須項目です。

画面情報

画面名 計算裕度登録 画面

申請書情報

管理情報

申請書番号 SS-2020091800255

補助事業名

計算裕度

※実現性の高い省エネルギー量で申請するため、省エネルギー量の算出後、設備毎に計算誤差やデータ精度等を考慮し、計算裕度を設定してください。  
※初期値として「10%」を設定しています。必要に応じてご設定ください。

| 導入対象       | 裕度  |
|------------|-----|
| 工作機械       | 10% |
| プラスチック加工機械 | 10% |
| プレス機械      | 15% |
| 印刷機械       | 20% |

戻る

保存

#### ■ 裕度選択

- 2
- 裕度（プルダウン）  
設備区分ごとに0～20%の裕度を選択
- ※「裕度」欄には標準値として10%が入力されています。

#### ■ 裕度登録

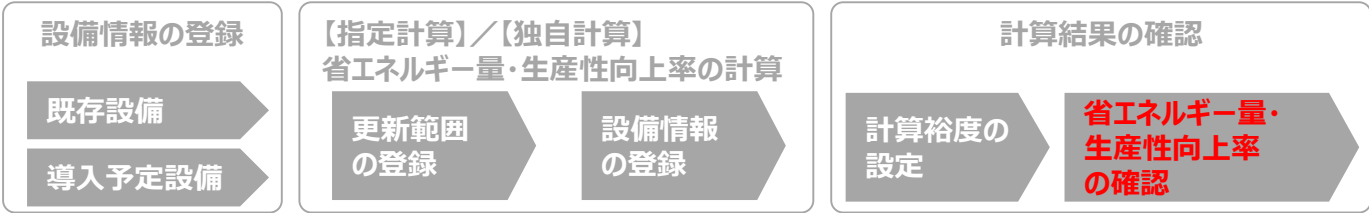
- 3
- 保存  
内容を確認し、問題がなければ[保存]をクリック

入力後「保存」をクリック

登録が完了すると、「申請書詳細 画面」に戻ります。

「省エネルギー効果計算(総括)」の「計画省エネルギー量」欄に、裕度が加味された省エネルギー量が表示されます。

# 2－10 省エネルギー量・生産性向上率の確認



## ■事業全体での省エネルギー量・生産性向上率の確認

計算された省エネルギー量、及び生産性向上率の算出結果が、申請書詳細画面の省エネルギー効果計算（総括）に表示されています。  
申請する補助事業の省エネルギー量、及び生産性向上率を必ず確認してください。

### <申請書詳細 画面> - <省エネルギー効果計算（総括）>

| 省エネルギー効果計算（総括） |      |            |                   |                   |                |     |                |        |          |
|----------------|------|------------|-------------------|-------------------|----------------|-----|----------------|--------|----------|
| No.            | 詳細   | 設備区分       | 事業実施前<br>エネルギー使用量 | 事業実施後<br>エネルギー使用量 | 省エネルギー量        | 裕度  | 計画省エネルギー量      |        | 生産性向上率   |
|                |      |            |                   |                   |                |     | 合計             | 削減率    |          |
| 1              | 【詳細】 | 工作機械       | 30,000,000 kWh    | 24,000,000 kWh    | 6,000,000 kWh  | 10% | 5,400,000 kWh  | 18.0 % | 20.000 % |
| 2              | 【詳細】 | プラスチック加工機械 | 30,000,000 kWh    | 24,000,000 kWh    | 6,000,000 kWh  | 10% | 5,400,000 kWh  | 18.0 % | 20.000 % |
| 3              | 【詳細】 | プレス機械      | 30,000,000 kWh    | 24,000,000 kWh    | 6,000,000 kWh  | 15% | 5,100,000 kWh  | 17.0 % | 20.000 % |
| 4              | 【詳細】 | 印刷機械       | 30,000,000 kWh    | 24,000,000 kWh    | 6,000,000 kWh  | 20% | 4,800,000 kWh  | 16.0 % | 20.000 % |
| 事業全体の合計        |      |            | 120,000,000 kWh   | 96,000,000 kWh    | 24,000,000 kWh | -   | 20,700,000 kWh | 17.2 % | -        |

※計画省エネルギー量は、  
計算裕度が加味された合計値が  
表示されます。

これで、すべての必要情報の登録～省エネルギー量・生産性向上率の計算は完了です。  
最後に、次章に記載の必要添付書類を確認してください。

## 第3章 添付書類

# 3－1 必要添付書類

## ■ 必要添付書類

省エネルギー量、及び生産性向上率の計算の過程と、その結果の証憑書類として、計算方法に応じて下表に示す証憑書類を提出してください。

| No. | 計算方法 |    | 提出が必要となる証憑書類                                                            | 交付申請書類                 |
|-----|------|----|-------------------------------------------------------------------------|------------------------|
|     | 指定   | 独自 |                                                                         |                        |
| 1   | ○    |    | 製品情報証明書                                                                 | 【添付9】<br>製品情報証明書       |
| 2   |      | ○  | 既存設備の仕様の根拠書類 ※1、※2<br><br>例) 既存設備の製品カタログ<br>必要な能力値等を示せる資料（仕様書等）         | 【添付10】<br>省エネルギー量独自計算書 |
| 3   |      | ○  | 導入予定設備の仕様の根拠書類 ※1、※2<br><br>例) 導入予定設備の製品カタログ<br>必要な能力値等を示せる資料（仕様書等）     |                        |
| 4   | ※3   | ○  | 既存設備の実稼働状況の根拠<br><br>例) 生産設備の稼働時間や生産量等が記載された資料 ※3<br>電力使用量等の実測データ       |                        |
| 5   |      | ○  | 省エネルギー量・生産性向上率の計算過程 ※4<br><br>例) 計算過程説明書（計算式含む）<br>No.2～4以外で計算に使用した根拠書類 |                        |

- ※1 該当する箇所に蛍光マーカー等で印をつけ、転記した箇所がわかるようにしてください。
- ※2 カatalog・仕様書に、設備の仕様情報が不足している場合は、メーカー等に相談のうえ、必要情報の記載がある証憑書類を用意してください。
- ※3 指定計算では、計算に用いた稼働状況の数値の根拠となる資料の提出は必須ではありませんが、申請状況によっては補助事業ポータルに入力された値の妥当性を確認するため、提出を求める場合がありますので、書類は大切に保管しておいてください。
- ※4 独自計算の考え方を第三者にもわかるように示してください。計算に用いる数値の根拠についても記載が必要です。No.2～4のほかにも計算に用いた根拠書類がある場合は、それらも必ず添付してください。

ここまでの確認が終わりましたら、別途公開の「交付申請の手引き」に戻り、「5-5 見積・発注情報を登録する」へ進んでください。



## ＜参考＞

# 省エネルギー量・生産性向上率の計算 ～計算手順と計算式～

|   |            |       |      |
|---|------------|-------|------|
| ① | 工作機械       | ..... | P.49 |
| ② | プラスチック加工機械 | ..... | P.51 |
| ③ | プレス機械      | ..... | P.53 |
| ④ | 印刷機械       | ..... | P.55 |

## <参考> ① 工作機械の計算式

### ■ 工作機械の指定計算の計算手順と計算式

工作機械の指定計算では下記の考えに基づき、ポータルシステムで計算を行っています。

|             |                |             |                    |
|-------------|----------------|-------------|--------------------|
| 凡 例         |                |             |                    |
| <div></div> | 製品情報証明書から転記する値 | <div></div> | 実績又は計画に基づき入力する値    |
| <div></div> |                | <div></div> | 計算ロジックによって自動入力される値 |

#### 1. 導入予定設備とその一代前モデルの、年間電力使用量と生産性向上率を算出するための数値をそれぞれ計算する（メーカー発行の製品情報証明書の情報をもとに入力する）

以下の情報を用いて、1サイクル当たりの加工時および待機時の消費電力量を求める。

加工時  
消費電力  
[kW]

 × 

加工時  
時間  
[s]

 ÷ 

(単位換算)  
3600  
[s→h]

 = 

加工時  
消費電力量  
[kWh]

待機時  
消費電力  
[kW]

 × 

待機時  
時間  
[s]

 ÷ 

(単位換算)  
3600  
[s→h]

 = 

待機時  
消費電力量  
[kWh]

上記情報をもとに1サイクル当たりの所要時間および電力量を求める。

加工時  
時間  
[s]

 + 

待機時  
時間  
[s]

 = 

1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

加工時  
消費電力量  
[kWh]

 + 

待機時  
消費電力量  
[kWh]

 = 

1サイクル当たりの  
電力量  
[kWh]

上記情報をもとに、1時間当たりの電力量を求める。

1サイクル当たりの  
電力量  
[kWh]

 ÷ 

1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 ÷ 

(単位換算)  
3600  
[s→h]

= 

加工時  
消費電力  
[kW]

 × 

加工時  
時間  
[s]

 + 

待機時  
消費電力  
[kW]

 × 

待機時  
時間  
[s]

 ÷ 

1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

= 

1時間当たりの  
電力量  
[kWh]

※単位換算による端数処理の影響を少なくするため

※次ページに続く

<参考> ① 工作機械の計算式

凡 例

製品情報証明書から転記する値

実績又は計画に基づき入力する値

計算ロジックによって自動入力される値

2. 既存設備と導入設備の、年間電力使用量を計算する  
(申請者が把握している稼働状況をもとに入力する)

年間稼働時間の情報を用いて、年間電力使用量を求める。  
計算に当たって、以下の前提条件とする。

- ・ 既存設備の年間電力使用量は、一代前モデルの1時間当たりの電力量の数値を用いて計算する。
- ・ 導入設備の1日当たりの稼働時間は、1サイクル当たりの所要時間の比率（加工速度比）をもとに計算する。
- ・ 年間稼働日数については、既存設備も導入設備も同じとする。

一代前モデル  
1時間当たりの  
電力量  
[kWh]

 × 

既存設備  
1日当たりの  
稼働時間  
[h]

 × 

年間稼働日数  
[日]

 = 

既存設備  
年間電力使用量  
[kWh]

導入設備  
1時間当たりの  
電力量  
[kWh]

 × 

既存設備  
1日当たりの  
稼働時間  
[h]

 × 

導入設備  
1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 ÷ 

一代前モデル  
1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 × 

年間稼働日数  
[日]

 = 

導入設備  
年間電力使用量  
[kWh]

3. 年間電力削減量（省エネルギー量）と生産性向上率を算出する

年間電力削減量（省エネルギー量）を求める。

既存設備  
年間電力使用量  
[kWh]

 - 

導入設備  
年間電力使用量  
[kWh]

 = 

年間電力削減量  
[kWh]

生産性向上率を求める。

一代前モデル  
1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 - 

導入設備  
1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 ÷ 

一代前モデル  
1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 × 100 = 

生産性向上率  
[%]

## <参考> ②プラスチック加工機械の計算式

### ■ プラスチック加工機械の指定計算の計算手順と計算式

プラスチック加工機械の指定計算では下記の考えに基づき、ポータルシステムで計算を行っています。

|             |                |             |                    |
|-------------|----------------|-------------|--------------------|
| 凡 例         |                |             |                    |
| <div></div> | 製品情報証明書から転記する値 | <div></div> | 実績又は計画に基づき入力する値    |
| <div></div> |                | <div></div> | 計算ロジックによって自動入力される値 |

#### 1. 導入予定設備とその一代前モデルの、年間電力使用量と生産性向上率を算出するための数値をそれぞれ計算する（メーカー発行の製品情報証明書の情報をもとに入力する）

以下の情報を用いて、1サイクル当たりの加工時の消費電力量を求める。

加工時  
消費電力  
[kW]

 × 

加工時  
時間  
[s]

 ÷ 

(単位換算)  
3600  
[s→h]

 = 

加工時  
消費電力量  
[kWh]

※プラスチック加工機械においては、以下の前提とする。

- 加工時間 = 1サイクル当たりの所要時間
- 加工時消費電力 = 1サイクル当たりの電力量

加工時  
時間  
[s]

 = 

1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

加工時  
消費電力量  
[kWh]

 = 

1サイクル当たりの  
電力量  
[kWh]

上記情報をもとに、1時間当たりの電力量を求める。

1サイクル当たりの  
電力量  
[kWh]

 ÷ 

1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 ÷ 

(単位換算)  
3600  
[s→h]

= 

加工時  
消費電力  
[kW]

 × 

加工時  
時間  
[s]

 ÷ 

1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

= 

1時間当たりの  
電力量  
[kWh]

※単位換算による端数処理の影響を少なくするため

<参考> ②プラスチック加工機械の計算式

凡 例

|             |                |             |                 |             |                    |
|-------------|----------------|-------------|-----------------|-------------|--------------------|
| <div></div> | 製品情報証明書から転記する値 | <div></div> | 実績又は計画に基づき入力する値 | <div></div> | 計算ロジックによって自動入力される値 |
|-------------|----------------|-------------|-----------------|-------------|--------------------|

2. 既存設備と導入設備の、年間電力使用量を計算する  
(申請者が把握している稼働状況をもとに入力する)

年間稼働時間の情報を用いて、年間電力使用量を求める。  
計算に当たって、以下の前提条件とする。

- ・ 既存設備の年間電力使用量は、一代前モデルの1時間当たりの電力量の数値を用いて計算する。
- ・ 導入設備の1日当たりの稼働時間は、1サイクル当たりの所要時間の比率（加工速度比）をもとに計算する。
- ・ 年間稼働日数については、既存設備も導入設備も同じとする。

$$\begin{aligned} & \left( \text{一代前モデル 1時間当たりの電力量 [kWh]} \right) \times \left( \text{既存設備 1日当たりの稼働時間 [h]} \right) \times \left( \text{年間稼働日数 [日]} \right) = \left( \text{既存設備 年間電力使用量 [kWh]} \right) \\ & \left( \text{導入設備 1時間当たりの電力量 [kWh]} \right) \times \left( \left( \text{既存設備 1日当たりの稼働時間 [h]} \right) \times \left( \text{導入設備 1サイクル当たりの所要時間 [s]} \right) \div \left( \text{一代前モデル 1サイクル当たりの所要時間 [s]} \right) \right) \times \left( \text{年間稼働日数 [日]} \right) = \left( \text{導入設備 年間電力使用量 [kWh]} \right) \end{aligned}$$

3. 年間電力削減量（省エネルギー量）と生産性向上率を算出する

年間電力削減量（省エネルギー量）を求める。

$$\left( \text{既存設備 年間電力使用量 [kWh]} \right) - \left( \text{導入設備 年間電力使用量 [kWh]} \right) = \left( \text{年間電力削減量 [kWh]} \right)$$

生産性向上率を求める。

$$\left( \left( \text{一代前モデル 1サイクル当たりの所要時間 [s]} \right) - \left( \text{導入設備 1サイクル当たりの所要時間 [s]} \right) \right) \div \left( \text{一代前モデル 1サイクル当たりの所要時間 [s]} \right) \times 100 = \left( \text{生産性向上率 [\%]} \right)$$

# <参考> ③プレス機械の計算式

## ■ プレス機械の指定計算の計算手順と計算式

プレス機械の指定計算では下記の考えに基づき、ポータルシステムで計算を行っています。

|             |                |             |                    |
|-------------|----------------|-------------|--------------------|
| 凡 例         |                |             |                    |
| <div></div> | 製品情報証明書から転記する値 | <div></div> | 実績又は計画に基づき入力する値    |
| <div></div> |                | <div></div> | 計算ロジックによって自動入力される値 |

### 1. 導入予定設備とその一代前モデルの、年間電力使用量と生産性向上率を算出するための数値をそれぞれ計算する（メーカー発行の製品情報証明書の情報をもとに入力する）

以下の情報を用いて、1サイクル当たりの加工時および待機時の消費電力量を求める。

加工時  
消費電力  
[kW]

 × 

加工時  
時間  
[s]

 ÷ 

(単位換算)  
3600  
[s→h]

 = 

加工時  
消費電力量  
[kWh]

待機時  
消費電力  
[kW]

 × 

待機時  
時間  
[s]

 ÷ 

(単位換算)  
3600  
[s→h]

 = 

待機時  
消費電力量  
[kWh]

上記情報をもとに1サイクル当たりの所要時間および電力量を求める。

加工時  
時間  
[s]

 + 

待機時  
時間  
[s]

 = 

1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

加工時  
消費電力量  
[kWh]

 + 

待機時  
消費電力量  
[kWh]

 = 

1サイクル当たりの  
電力量  
[kWh]

上記情報をもとに、1時間当たりの電力量を求める。

1サイクル当たりの  
電力量  
[kWh]

 ÷ 

1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 ÷ 

(単位換算)  
3600  
[s→h]

= 

加工時  
消費電力  
[kW]

 × 

加工時  
時間  
[s]

 + 

待機時  
消費電力  
[kW]

 × 

待機時  
時間  
[s]

 ÷ 

1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

= 

1時間当たりの  
電力量  
[kWh]

※単位換算による端数処理の影響を少なくするため

※次ページに続く

<参考> ③プレス機械の計算式

凡 例

製品情報証明書から転記する値

実績又は計画に基づき入力する値

計算ロジックによって自動入力される値

2. 既存設備と導入設備の、年間電力使用量を計算する  
(申請者が把握している稼働状況をもとに入力する)

- 年間稼働時間の情報を用いて、年間電力使用量を求める。  
計算に当たって、以下の前提条件とする。
- ・ 既存設備の年間電力使用量は、一代前モデルの1時間当たりの電力量の数値を用いて計算する。
  - ・ 導入設備の1日当たりの稼働時間は、1サイクル当たりの所要時間の比率（加工速度比）をもとに計算する。
  - ・ 年間稼働日数については、既存設備も導入設備も同じとする。

一代前モデル  
1時間当たりの  
電力量  
[kWh]

 × 

既存設備  
1日当たりの  
稼働時間  
[h]

 × 

年間稼働日数  
[日]

 = 

既存設備  
年間電力使用量  
[kWh]

導入設備  
1時間当たりの  
電力量  
[kWh]

 × 

既存設備  
1日当たりの  
稼働時間  
[h]

 × 

導入設備  
1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 ÷ 

一代前モデル  
1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 × 

年間稼働日数  
[日]

 = 

導入設備  
年間電力使用量  
[kWh]

3. 年間電力削減量（省エネルギー量）と生産性向上率を算出する

年間電力削減量（省エネルギー量）を求める。

既存設備  
年間電力使用量  
[kWh]

 - 

導入設備  
年間電力使用量  
[kWh]

 = 

年間電力削減量  
[kWh]

生産性向上率を求める。

一代前モデル  
1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 - 

導入設備  
1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 ÷ 

一代前モデル  
1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 × 100 = 

生産性向上率  
[%]

<参考> ④印刷機械の計算式

■ 印刷機械の指定計算の計算手順と計算式

印刷機械の指定計算では下記の考えに基づき、ポータルシステムで計算を行っています。

|             |                |             |                    |
|-------------|----------------|-------------|--------------------|
| 凡 例         |                |             |                    |
| <div></div> | 製品情報証明書から転記する値 | <div></div> | 実績又は計画に基づき入力する値    |
| <div></div> |                | <div></div> | 計算ロジックによって自動入力される値 |

1. 導入予定設備とその一代前モデルの、年間電力使用量と生産性向上率を算出するための数値をそれぞれ計算する（メーカー発行の製品情報証明書の情報をもとに入力する）

以下の情報を用いて、1サイクル当たりの加工時および待機時の消費電力量を求める。

加工時  
消費電力  
[kW]

 × 

加工時  
時間  
[s]

 ÷ 

(単位換算)  
3600  
[s→h]

 = 

加工時  
消費電力量  
[kWh]

待機時  
消費電力  
[kW]

 × 

待機時  
時間  
[s]

 ÷ 

(単位換算)  
3600  
[s→h]

 = 

待機時  
消費電力量  
[kWh]

上記情報をもとに1サイクル当たりの所要時間および電力量を求める。

加工時  
時間  
[s]

 + 

待機時  
時間  
[s]

 = 

1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

加工時  
消費電力量  
[kWh]

 + 

待機時  
消費電力量  
[kWh]

 = 

1サイクル当たりの  
電力量  
[kWh]

上記情報と、1サイクル当たりの生産量をもとに、エネルギー消費原単位を求める。

1サイクル当たりの  
電力量  
[kWh]

 ÷ 

1サイクル当たりの  
生産量  
[m,枚,ショット数,m2]

 = 

エネルギー消費  
原単位  
[kWh/m,枚,ショット数,m2]

上記情報をもとに、1時間当たりの電力量を求める。

加工時  
消費電力  
[kW]

 × 

加工時  
時間  
[s]

 + 

待機時  
消費電力  
[kW]

 × 

待機時  
時間  
[s]

 ÷ 

1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 = 

1時間当たりの  
電力量  
[kWh]

※単位換算による端数処理の影響を少なくするため

上記情報をもとに、単位生産量当たりの所要時間を求める。

1サイクル当たりの  
所要時間  
[s]

 ÷ 

1サイクル当たりの  
生産量  
[m,枚,ショット数,m2]

 = 

単位生産量  
当たりの所要時間  
[s/m,枚,ショット数,m2]



<参考> ④印刷機械の計算式

|             |                |             |                    |
|-------------|----------------|-------------|--------------------|
| 凡 例         |                |             |                    |
| <div></div> | 製品情報証明書から転記する値 | <div></div> | 実績又は計画に基づき入力する値    |
| <div></div> |                | <div></div> | 計算ロジックによって自動入力される値 |

2. 既存設備と導入設備の、年間電力使用量を計算する  
(申請者が把握している稼働状況をもとに入力する)

年間生産量もしくは年間稼働時間の情報を用いて、年間電力使用量を求める。

- 年間稼働時間を用いる場合
- 計算に当たって、以下の前提条件とする。
- ・ 既存設備の年間電力使用量は、一代前モデルの1時間当たりの電力量の数値を用いて計算する。
  - ・ 導入設備の1日当たりの稼働時間は、単位生産量当たりの所要時間の比率（加工速度比）をもとに計算する。
  - ・ 年間稼働日数については、既存設備も導入設備も同じとする。

一代前モデル  
1時間当たりの  
電力量  
[kWh]

×

既存設備  
1日当たりの  
稼働時間  
[h]

×

年間稼働日数  
[日]

=

既存設備  
年間電力使用量  
[kWh]

導入設備  
1時間当たりの  
電力量  
[kWh]

×

既存設備  
1日当たりの  
稼働時間  
[h]

×

導入設備  
単位生産量  
当たりの所要時間  
[s/m,枚,ショット数,m2]

÷

一代前モデル  
単位生産量  
当たりの所要時間  
[s/m,枚,ショット数,m2]

×

年間稼働日数  
[日]

=

導入設備  
年間電力使用量  
[kWh]

- 年間生産量を用いる場合
- 計算に当たって、以下の前提条件とする。
- ・ 既存設備の年間電力使用量は、一代前モデルのエネルギー消費原単位の数値を用いて計算する。
  - ・ 既存設備も導入設備も年間生産量は同じとする。

年間生産量  
[m,枚,ショット数,m2]

×

一代前モデル  
エネルギー消費  
原単位  
[kWh/m,枚,ショット数,m2]

=

既存設備  
年間電力使用量  
[kWh]

年間生産量  
[m,枚,ショット数,m2]

×

導入設備  
エネルギー消費  
原単位  
[kWh/m,枚,ショット数,m2]

=

導入設備  
年間電力使用量  
[kWh]

※次ページに続く

<参考> ④印刷機械の計算式

| 凡           | 例                  |
|-------------|--------------------|
| <div></div> | 製品情報証明書から転記する値     |
| <div></div> | 実績又は計画に基づき入力する値    |
| <div></div> | 計算ロジックによって自動入力される値 |

3. 年間電力削減量（省エネルギー量）と生産性向上率を算出する

年間電力削減量（省エネルギー量）を求める。

既存設備  
年間電力使用量  
[kWh]

－

導入設備  
年間電力使用量  
[kWh]

=

年間電力削減量  
[kWh]

生産性向上率を求める。

一代前モデル  
単位生産量  
当たりの所要時間  
[s/m,枚,ショット数,m2]

－

導入設備  
単位生産量  
当たりの所要時間  
[s/m,枚,ショット数,m2]

÷

一代前モデル  
単位生産量  
当たりの所要時間  
[s/m,枚,ショット数,m2]

× 100 =

生産性向上率  
[%]

## お問い合わせ・相談・連絡窓口

一般社団法人環境共創イニシアチブ  
令和元年度補正予算  
生産設備におけるエネルギー使用合理化等  
事業者支援事業費補助金

### 補助金申請に関するお問い合わせ窓口

TEL: 0570-666-317 (ナビダイヤル)  
※ IP電話からのお問い合わせ TEL: 042-303-1539

受付時間: 平日の10:00～12:00、13:00～17:00  
(土曜、日曜、祝日を除く)  
通話料がかかりますのでご注意ください。

**SIIホームページ** <https://sii.or.jp/>