

14. 地域産業振興資金

(1) 融資の種類・融資対象

地域振興等施策対応資金	①低燃費車両等導入融資	<p>貨物自動車運送事業法（平成元年法律第83号）に基づく貨物自動車運送事業の許可又は登録を受けた者であって、以下のいずれかに該当する車両を導入するもの。 ただし、対象車両は、直接運送事業の用に供するもの（貨物自動車）に限る</p> <p>イ 国土交通省がエネルギーの使用の合理化等に関する法律（昭和54年法律第49号）に基づいて定める最新の燃費基準を達成した車両 ロ 電気自動車、燃料電池自動車、水素エンジン自動車、天然ガス自動車 ハ その他排出ガス性能及び燃費性能の優れた環境負荷の小さい車両として知事が特に認めたもの</p>
	②新エネルギー施設等導入融資	<p>新エネルギー施設・省エネルギー設備・自家発電設備・生産性の向上に資する設備を導入する者。なお、新エネルギー施設とは別表1（P.70）に掲げる施設、省エネルギー設備とは別表2（P.71～）に掲げる設備、自家発電設備とは電気事業法第38条第4項に定める自家用工作物のうち常用発電設備、生産性の向上に資する設備とは生産効率、エネルギー効率、精度等生産性の向上に資するものの指標が旧モデルと比較して年平均1%以上向上している設備をいう。 ○施設導入に関する問合せ先：新産業振興室 TEL:097-506-3276</p>
	③健康経営事業者融資	<p>知事から健康経営事業所認定を受けた者、または、経済産業大臣から健康経営優良法人認定を受けた者。ただし、初回認定から5年以内の者に限る</p>
	④優良産業廃棄物処理業者融資	<p>知事等から優良産業廃棄物処理業者、または、おおいの優良産業廃棄物処理業者評価制度の認定を受けた者。ただし、初回認定から5年以内の者に限る</p>
耐震化	⑤耐震化促進融資	<p>昭和56年5月31日以前に新築の工事に着手した建築物の所有者で、建築物の耐震改修の促進に関する法律附則第3条の規定により耐震診断結果を所管行政庁に報告をしなければならないもの、又は、知事が特に必要と認める者で、耐震診断、補強設計、耐震改修を行おうとする者。</p>
その他	⑥やさしさライフビジネス支援資金	<p>福祉・環境等社会性のある事業や過疎地域等において地域性を活かした事業を行う者。 【詳細はP.82参照】</p>

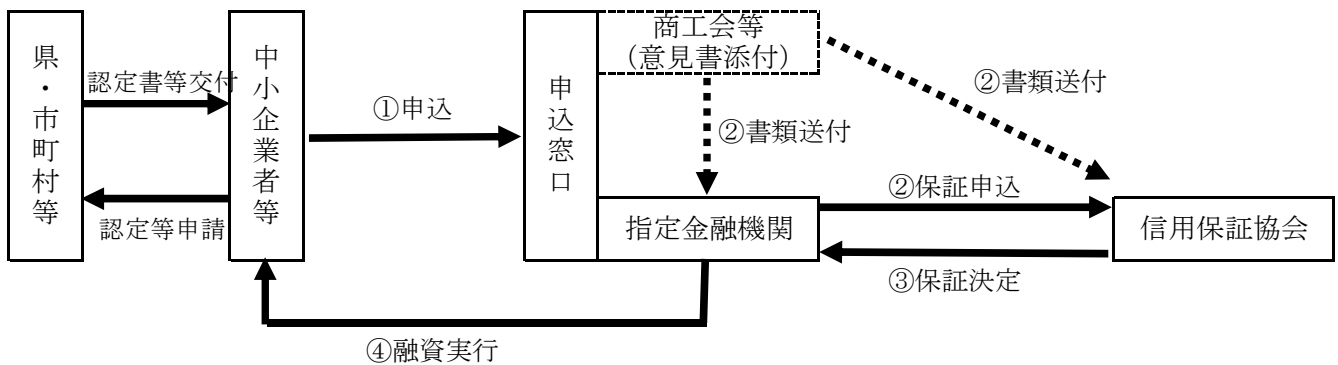
(2) 融資条件（⑥やさしさライフビジネス支援資金を除く）

融資対象者	県内で保証対象事業を行っている中小企業者又は組合
資金使途	設備資金・運転資金
融資限度額	<p>企業：設備資金・運転資金 8,000万円 組合：設備資金・運転資金 1億円 ※ただし、①は企業、組合：8,000万円（設備のみ） ⑤は企業、組合：2億8,000万円</p>
融資期間	<p>設備資金・運転資金 10年以内（うち据置1年以内） ※ただし、⑤は、設備・運転20年以内（うち据置2年以内）</p>
融資利率	<p>特別利率A（年2.10%） ※ただし、①②は、特別利率B（7年以内 1.8%、10年以内 2.0%） ⑤は、特別利率D（5年以内 1.0%、10年以内 1.2% 15年以内 1.6%、20年以内 2.2%）</p>
保証料率	<p>保証料率B（年0.85%以内） セーフティネット保証 年0.70% ※ただし、②は、年0.15%（セーフティネット保証も同率） ⑤は、年0.25%（セーフティネット保証も同率）</p>
返済方法	原則として毎月均等返済
担保等	<p>保証人については、必要に応じて徴求する。ただし、法人代表者以外の連帯保証人は原則徴求しない。「経営者保証に関するガイドライン」に該当する場合、または保証料上乘せを行う場合に経営者を保証人としなければならないことができる。担保については、必要に応じて徴求する。</p>
申込み窓口	指定金融機関、商工会議所、商工会、中小企業団体中央会（組合事業のみ）
指定金融機関	大分銀行、豊和銀行、大分信用金庫、大分みらい信用金庫、日田信用金庫、大分県信用組合、商工中金など ※詳細は本資金制度要領を参照
備考	<p>①は燃費基準等に該当していることが確認できる書類の添付を要する（車両のパンフレットなど） ②は融資対象施設等であることの知事の認定が必要な場合がある（様式5） ③④は当該認定等を受けたことが確認できる書類の添付を要する</p>

(3) ③健康経営事業者融資、④優良産業廃棄物処理業者融資の対象となる認定等

名称	融資可能期間	制度担当所属
健康経営優良法人認定（経済産業省）	認定期間内 （初回認定から5年以内に限る）	健康づくり支援課
健康経営事業所認定（県）	認定期間内 （初回認定から5年以内に限る）	健康づくり支援課
優良産廃処理業者認定（県・大分市）	認定期間内 （初回認定から5年以内に限る）	循環社会推進課
おおいた優良産廃処理業者評価制度（県・大分市）	認定期間内 （初回認定から5年以内に限る）	循環社会推進課

(4) 融資の流れ（⑥やさしさライフビジネス支援資金を除く）



別表 1

新エネルギー施設

施設名	内 容
太陽光発電	太陽光発電とは、太陽光と半導体を使用し、電気を起こす発電方法であり、太陽光パネルとインバーター等を全て含めて、太陽光発電システムという。
風力発電	風力発電とは、風力エネルギーを風車によって機械エネルギーに変換し、発電機を回して発電する方式をいう。
太陽熱利用	太陽熱利用とは、太陽のエネルギーを熱として利用し、給湯や暖房に使うことをいう。太陽熱利用機器は大きく分けて太陽熱温水器、ソーラーシステム（水式）、ソーラーシステム（空気式）の3つがある。
温度差エネルギー	温度差エネルギー利用とは、海水、河川水、下水等の水を熱源として、その熱をヒートポンプ等で汲み上げることにより、給湯・暖房・冷房等の用途に利用する場合を指すもの。
バイオマス共通	バイオマスとは、動植物に由来する有機物であって、エネルギー源として利用することができるもの（原油、石油ガス、可燃性ガス及び石炭、並びにこれらから製造される製品を除く。）をいう。
バイオマス発電	バイオマス発電とは、バイオマス又はバイオマスを原材料とする燃料により発電することをいう。
バイオマス熱利用	バイオマス熱利用とは、バイオマス又はバイオマスを原材料とする燃料により得た熱を利用することをいう。
バイオマス燃料製造	バイオマス燃料製造とは、バイオマスを原材料とする燃料を製造することをいう。
雪氷熱利用	雪氷熱利用とは、雪又は氷（冷凍機を用いて生産したものを除く。）を熱源とする熱を冷蔵、冷房その他の用途に利用することをいう。冷気・冷熱の流量を調節する機能を有する設備であって、雪氷熱の供給に直接的に供される設備に限る。
水力発電	水力発電とは、水の持つ位置エネルギーと速度エネルギーを利用して発電する方式。水のエネルギーを水車によって機械エネルギーに変換し、水車に結合した発電機によって機械エネルギーを電気エネルギーとして発電することをいう。発電出力1,000kW以下に限る。（システムの定格出力でkW単位の少数切捨。）
地熱発電	地熱発電とは、地中に掘削した坑井を通して地価に貯留されている地熱流体を噴出させ、その熱エネルギーを電気エネルギーに変換する発電方式をいう。
天然ガス コージェネレーション	天然ガスコージェネレーションとは、天然ガスの燃焼で得られる1,500℃以上の高温エネルギーを発電機の動力として使い、その排熱を温水や蒸気として利用する（熱のカスケード利用（多段階利用））を行うことをいう。
燃料電池	燃料電池とは、都市ガスやLPガスなどから取り出した水素と空気中の酸素を利用して、水の電気分解の逆の化学反応により直接電気へ変換し、発電するシステムをいう。
その他の施設	その他、上記に準ずる新エネルギー施設として知事が認めたもの。

省エネルギー施設

施設名	内 容
ヒートポンプ方式 熱源装置	ヒートポンプ方式の熱源装置（専用の配管、ダクト、ポンプ、送風機、蓄熱槽及び補助熱源装置を含む。）に限る。
廃熱ボイラー	生産工程における廃熱により蒸気を発生させる設備に限る。
省エネルギー型工業炉 （次の各号の1に該当 する ものに限る。）	<ol style="list-style-type: none"> 1 燃焼廃熱により原材料の予熱を行うための予熱帯が炉の加熱帯と一体となっているもの。 2 炉底部を除く炉内部壁の面積の半分以上の部分が断熱物質によって構成されているもの。
コ・ジェネレーション システム	原動機及びこれに直結する動力利用設備並びに原動機から排出された熱を利用する設備を同時に設置するものに限る（専用の自動調整装置、蓄熱槽、冷却装置、ポンプ又は配管を含む。）。
染色整理装置 （次の各号の1に該当 する ものに限る。）	<ol style="list-style-type: none"> 1 噴流式染色装置 糸、織物又は編物をその重量の6倍以下の重量の染液により染色することができる染色機で処理速度が毎分300メートル未満のもの並びに薬剤供給装置、熱交換器、専用の自動調整装置及び回転数可変ポンプを同時に設置する場合のこれらのものに限る。 2 洗浄装置 織物地又は編物地を洗浄するもので、その洗浄水量比（供給される洗浄水の単位時間当たりの重量を供給される生地単位時間当たりの重量で除して計算した値をいう。）が、毛織物地及び編物地にあつては70以下、毛織物以外の編物地にあつては30以下のもののうち、次に掲げる方式のいずれかに該当するものに限る。 イ 貫通式（洗浄水に浸漬した生地をゴムローラーを用いて金網サクシヨンドラムに押圧しつつ吸引し、当該生地に含まれる洗浄水を貫通させる方式をいう。） ロ 振動式（洗浄槽内に設置したかごを振動させることによりその上部又は下部に接した生地を強制的に洗浄水に接触させる方式のもので、かごの作動間隔を自動的に調節する機構を有するものをいう。）
単板乾燥装置 （次の各号の1に該当 する ものに限る。）	<ol style="list-style-type: none"> 1 垂直配列式棚型自動単板乾燥装置 コンベアに対し垂直な単板受棚を有するもので、単板の挿入及び配列並びに温度の調整を自動的に行う機構を有するものに限る。 2 断熱強化型自動単板乾燥装置 乾燥部壁面のドア部以外が二重断熱構造のもので、乾燥部からの排気を再利用し、かつ、乾燥負荷に応じて熱風循環送風機の回転数及び乾燥部内の湿度を自動的に調整する機構を有するものに限る。
せん断機	金属板をせん断するもので、被加工物の自動供給装置を有するもののうち、毎分100回以上のせん断加工を連続して行うものに限るものとし、これと同時に設置する専用の材料集積装置を含む。

<p>高性能ダイカストマシン (次の各号の1に該当するものに限る。)</p>	<p>1 設定圧力の95%以上で作動するアンロード弁又は電磁オンオフ弁を有するもののうち、アキュムレータの設定圧力に達した時から当該アンロード弁又は電磁オンオフ弁が全開するまでの時間が0.5秒以内のもの。 2 メンテナンスポットのスカートがかさ比重0.5以下の断熱物質を内張りしたカバーで覆われているもの。</p>
<p>プレス・タッピング複合加工装置</p>	<p>被加工物の穴あけ及びねじ立て加工をスライドの一回の往復動作により同時に行うもののうち、当該被加工物の加工位置及び搬送速度を自動的に制御する機構を有するものに限る。</p>
<p>自動温度調整装置</p>	<p>加熱又は冷却のための熱（冷熱を含む。）の需要の検出を行い、その変動に対応してあらかじめ設定されたプログラムに従い熱媒流体の流量の制御を自動的に行うものに限る。</p>
<p>省エネルギー型 鋳型造型機 (次の各号の1に該当するものに限る。)</p>	<p>1 コールドボックス鋳型造型機（亜硫酸ガスを触媒として有機粘結材の化学硬化反応（燃焼反応を除く。）により鋳物砂の硬化を行うものに限る。） 2 無枠鋳型造型機（型枠のない鋳型を造型するものに限る。） 3 高圧式鋳型造型機（スクイーズヘッドが分割されているスクイーズピストンを用いて鋳型を造型するもので、スクイーズ圧力が490,000パスカル以上のものに限る。）</p>
<p>高周波誘導加熱装置</p>	<p>300ヘルツ以上の高周波電流を用いて金属を加熱（溶解を除く。）するもので、被加熱物の温度及び電源装置に流れる負荷電流を自動的に調整する機構並びにあらかじめ設定されたヒートパターンに従って被加熱物の温度分析を自動的に調整する機構を有するもののうち、定格電源容量が450キロワット以下の炉本体、電源装置及び専用の自動調整装置を同時に設置する場合のこれらのものに限るものとし、これらと同時に設置する専用の冷却装置を含む。</p>
<p>省エネルギー型 乾燥装置 (次の各号の1に該当するものに限る。)</p>	<p>1 電磁波（周波数が900メガヘルツ以上10ギガヘルツ未満のものに限る。）を照射することにより乾燥を行うものに限る。 2 乾燥装置の廃熱により当該乾燥装置に供給される空気を予熱する機構を有するもの。 3 乾燥装置からの排ガスを当該乾燥装置に吹き込む機構を有するもののうち乾燥温度170度以上のもの。 4 熱媒液（1気圧の圧力の下で沸点が200度以上のものに限る。）と熱交換することにより乾燥用空気を加熱する機構を有するもの。 5 温度が40度以下の空気を用いた乾燥装置で塩化リチウムその他の吸湿剤を用いる方法若しくは冷却する方法又はこれらを併用する方法により乾燥用空気を脱湿する機構を有するもの。 6 触媒を用いて排ガスに含まれる有害成分を除去することにより当該排ガスを乾燥用空気として再利用するもの。 7 赤外線（周波数が750ギガヘルツ以上のものに限る。）を照射することにより乾燥を行うもの。</p>

<p>省エネルギー型 染色整理装置 (次の各号の1に該当 する ものに限る。)</p>	<p>1 脱水機 空気流を吹き付ける方式又は減圧する方式により加工工程における織物又は編物の洗浄後の脱水を行うもので、脱水直後の洗浄水の織物又は編物への付着重量が織物又は編物の生地重量の20%以下とすることができるものに限る。</p> <p>2 連続高圧スチーマー ロール式密封装置により密封された缶（その内部の圧力が490,000パスカル以上のものに限る。）内において精練、漂白、染色及び仕上げを行うものに限る。</p> <p>3 薬剤低付与装置 次に掲げる方式のいずれかに該当する方式により、加工工程における織物又は編物に防水剤その他の薬剤を付与するもので、薬剤の織物又は編物への付着重量が織物又は編物の生地重量の20%以下のものに限る。 イ ロール式 織物又は編物に薬剤を塗布したロールに接触させる方式をいう。 ロ 泡式 織物又は編物に泡状にした薬剤を接触させる方式をいう</p> <p>4 ヒートセッター 加工工程における織物又は編物をヒートセットするもので、次に掲げるもののいずれかに該当するものに限る。 イ 触媒を用いて当該ヒートセッターからの排ガス中の有害成分を除去して当該ヒートセッターに吹き込む機構を有するもの。 ロ 処理対象物の幅に対応して熱風の吹出し口の幅を自動的に調整する機構を有するもの。</p> <p>5 マイクロ波染色機 加工工程における織物又は編物の染色仕上加工を行うもので、電磁波（周波数が1ギガヘルツ以上10ギガヘルツ未満のものに限る。）を照射することにより着色反応を促進させるものに限る。</p> <p>6 巻糸チーズ乾燥機 乾燥釜からの排ガス温度を検知して当該乾燥釜内の圧力を自動的に調整する機構を有するもので、乾燥釜、熱交換器、送風機、圧縮機、気液分離機及び自動調整装置を有するものに限る。</p> <p>7 連続常圧スチーマー 蒸熱室内の電熱式ヒートロールに被染物を接触させることにより発色させるものに限るものとし、これに専用の自動調整装置を含む。</p>
<p>省エネルギー型 紙製容器製造装置 (次の各号の1に該当 する ものに限る。)</p>	<p>1 型打抜機 段ボール又は紙器用板紙を箱又は紙器を展開した形に打ち抜くもので、給紙、打抜き及び排紙を並行して連続的に行うことができるものに限る。</p> <p>2 合紙貼合機 段ボール又は紙器用板紙の糊付け及び貼合を並行して連続的に行うもので、処理能力が毎分80枚以上のものうち糊付用ロールと合紙用ロールの軸間距離が1メートル以下のものに限る。</p> <p>3 自動製箱機 段ボール箱又は紙器の組立（糊付けによる組立てを除く。）を行うもので、折りぐせ機構及び組立機構を有するものに限る。</p>
<p>省エネルギー型 製本装置 (次の各号の1に該当 する ものに限る。)</p>	<p>1 丁合機 ロータリー型の紙の引出し機構を有するもの又は万力型の紙の引出し機構（軽金属合金型のもので、アームの長さが450ミリメートル以下のものに限る。）を有するものに限る。</p> <p>2 無線綴り機 無線綴り方式により製本を行うもので、クランクを用いて本の背の部分を成形プレスする機構を有するものに限る。</p>

<p>省エネルギー型 成形機 (次の各号の1に該当 する ものに限る。)</p>	<p>1 押出成形機 プラスチックの押出成形機で、ミキシング機構付スクリュウ、原料の強制フィード機構付シリンダー並びにヒーターの自動温度制御装置及び放熱防止カバーを有するもの又は2軸スクリュウ、ヒーターの自動温度制御装置及び放熱防止カバーを有するものに限る。</p> <p>2 発泡成形機 発泡ポリスチレンビーズの融着成形機で、加熱及び冷却の工程をそれぞれ専用の金型を用いて自動的に連続して行うもの又は、冷却水の流量を自動的に制御することにより金型の温度を最適に調整することができる機構を有するものに限る。</p> <p>3 射出成形機 プラスチックの射出成形機で、作動油の流量及び圧力を自動的に制御する機構並びにヒーターの放熱防止カバーを有するものに限る。</p>
<p>電動送り式金属工作機械</p>	<p>交流又は直流サーボモーター（定格トルクが0.1キログラムメートル以上のもので、3,000ラジアン毎秒毎秒以上の角加速度を発生させることができるものに限る。）を用いて工具又は被加工物の送りを行うもので、潤滑流体により工具又は被加工物を支持する機構を案内面と直接接触させないものに限る。</p>
<p>省エネルギー型 プレス (次の各号の1に該当 する ものに限る。)</p>	<p>1 油圧プレス（次に掲げるもののいずれかに該当するものに限る。） イ スライドの下降時の圧力をバランサーシリンダー及びアキュムレーターを用いてスライドの上昇時に利用するもの。 ロ 液体を加圧されたブランクホルダーで固定された被加工物により液圧室に密封し、加圧された上型の下降とこれによって生じる液圧の作用により成形加工を行うもの。 ハ 上スライドの加圧による被加工物の固定のための圧力が設定圧力に達した時にその圧力を保持したうえで加圧を停止し、同時に下スライドへの加圧を開始することによって成形加工を行うもの</p> <p>2 高速自動送り式プレス（被加工物を自動的に供給する機構及びフリクションクラッチ機構を有するもので、回転係数（ストロークの長さをミリメートルで表した数と毎分ストローク数との積をいう。）が6,000以上のものに限る。）</p> <p>3 連続加工式プレス（1のスライドにより4工程以上のプレス加工を同時に行うもので、被加工物の工程間の移動を自動的に行う機構を有するものに限る。）</p> <p>4 サーボ駆動式プレス（サーボモーターと直結する駆動軸又は油圧ポンプによりラムを駆動させて金属材の成形加工を行うもののうち、ラムの制動時のエネルギー回生を行う機構並びにあらかじめストローク長さ及びストローク数を設定する機構を有するものに限るとし、これと同時に設置する専用の安全装置又は自動供給装置を含む。）</p>
<p>無杼式自動織機</p>	<p>水流若しくは空気流により又はレピア若しくはグリッパーを用いてよこ糸入れを行うものに限るものとし、これと同時に設置する空気液噴射用の圧縮機又は乾燥機（2以上の吸引ドラム（その表面がメッシュ状の構造を成しているものに限る。）を用いて熱風を強制的に還流させることにより織物地の乾燥を行うもので、水流によりよこ糸入れを行う織機に専用のものに限る。）を含む。</p>
<p>省エネルギー型 ダイカストマシン (次の各号の1に該当 する ものに限る。)</p>	<p>1 ピストン式アキュムレーターを有するもので、その設定圧力に達した時からリリース弁が全開する時までの時間が1秒以下であるものうち、当該圧力がリリース弁の設定圧力の90%以下のもの。</p> <p>2 2以上の油圧ポンプを用いるもので、シリンダーで必要とする油圧に対応して作動油の流量を自動的に制御する機構を有するもの。</p>
<p>プリンタースロット</p>	<p>段ボールシートに印刷、裁断、罫線入れ及び溝切りの加工を連続的に行うことができるものであって、インバーター方式を用いた駆動装置を有するものに限る。</p>

<p>省エネルギー型印刷機 (次の各号の1に該当するものに限る。)</p>	<p>1 同時両面オフセット印刷機（相對した一對のゴム胴を用いて紙の両面に同時に印刷することができる枚葉オフセット印刷機であって、インバーター方式を用いた駆動装置を有するものに限る。） 2 倍胴型両面オフセット印刷機（ゴム胴の径に対して2倍以上の径をもつ胴を用いることにより1工程で連続的に紙の両面に印刷することができる枚葉オフセット印刷機であって、インバーター方式を用いた駆動装置を有するものに限る。）</p>
<p>自走式作業用機械設備 (次の各号の1に該当するものに限る。)</p>	<p>1 掘削機械、締固め機械、積込み機械、クレーン、モーターグレーダー、コンクリート機械及びせん孔機で、直接噴射式ディーゼルエンジンを有し、油圧ポンプから供給される油圧を複数の作動部の作業状態に対応して制御する機構を有するもの。 2 トラクターで、直接噴射式ディーゼルエンジンを有し、油圧ポンプから供給される油圧を複数の作動部の作業状態に対応して制御する機構及びすべり摩擦部に潤滑油が密封された無限軌道覆帯を有するもの。 3 基礎工事用機械（くい打ち機及びくい抜き機に限る。）で、直接噴射式ディーゼルエンジンを有し、油圧ポンプから供給される油圧を複数の作動部の作業状態に対応して制御する機構並びに巻上げ動作及びブームの上下動作を行うためのロープの方向を転換するころがり軸受付滑車を有するもの。 4 アスファルトフィニッシャー（アスファルト合材の敷きならしを行うもので、可変スクリード、可変容量型油圧ポンプ（エンジンの回転数の変動にかかわらず、油圧を調整できるポンプをいう。以下、5号、「油圧式杭圧入引抜機」及び「大口径掘削機」において同じ。）及び多連弁機構（油圧ポンプから供給される油圧を複数の作動部の作業状態に対応して調整する機構をいう。以下、5号、「油圧式杭圧入引抜機」及び「大口径掘削機」において同じ。）並びに閉回路（その全ての部分が密閉された油圧回路をいう。）又はプレッシャーオーバーライド弁（油圧回路の圧力が設定値に達したときに油圧ポンプの吐出量が最小になるように制御する弁をいう。以下「油圧式杭圧入引抜機」において同じ。）を有するものに限る。） 5 建設廃棄物破砕機（密封潤滑式（すべり摩擦部に潤滑油を密封することにより潤滑油の漏れを防ぐ方式をいう。）の起動輪、遊動輪及びローラを有するもので、アスファルト廃材又はコンクリート廃材を破砕するもののうち、可変容量型油圧ポンプ及び多連弁機構を有するものに限る。）</p>
<p>油圧解体機</p>	<p>自走式作業用機械設備に装着されるもので、岩石又は建設構造物の破砕解体を行い、かつ、油圧により作動するものうち、次の各号の一に該当するものに限る。 1 油圧ブレーカ（チゼル用のグリース溜まりを内蔵した打撃装置を有するものに限る。） 2 油圧圧砕機（圧砕装置の角度を変えることができる機構及びカッターを有するものに限る。）</p>
<p>大口径掘削機</p>	<p>場所打杭工法における穴の掘削を行うものうち、可変容量型油圧ポンプ、多連弁機構及びアンロード弁並びに合流回路（2以上の油圧ポンプから供給される油圧を合流させる油圧管をいう。）又は油圧全馬力制御機構（複数の作動部の作業状態に対応して変化する複数の油圧ポンプの負荷を検知して当該複数の油圧ポンプの合計馬力を常にエンジン馬力以内に制御する機構をいう。）を有するものに限る。</p>

<p>省エネルギー電気炉</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1 高周波溶解炉（金属を周波数が150ヘルツ以上の高周波電流を用いて発熱させる方法により熔解するもので、炉本体及び電源装置を有するものに限るものとし、これらに専用の炉傾斜装置、冷却装置又は自動調整装置を含む。） 2 高感応答アーク炉（直接式三相アーク炉で、電熱カップリング又はサイリスタにより制御される交流電動機によって作動する電熱昇降装置（電極を毎分2メートル以上上昇させることができるものに限る。）、最適電流供給装置及び専用の自動調整装置を有するものに限る。） 3 高性能電解炉（アルミナを電気分解してアルミニウムを製造するものでグラファイト電極、ポット・カバー及びクラフト自動破砕装置を有する既焼成陽極式電解炉又は塩化マグネシウムを電気分解してマグネシウムを製造するもので陽極との間に隔壁を有しないもののうちくさび型の電極若しくは格子状の電極を有するものに限る。）
<p>省エネルギー型めん類製造装置 (次の各号の1に該当するものに限る。)</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1 めん帯成形機（めん生地を圧延してめん帯を製造するもので、互いに近接する3本の圧延ロール（2本のロールが他の1本のロールの回転の向きと逆の向きに回転するものに限る。）を用いてめん生地の圧延を行うものに限るものとし、これに専用のめん生地送り装置を含む。） 2 自動蒸しめん製造装置（低圧蒸気（蒸気の圧力が78,400パスカル以下のものに限る。）を直接噴射することにより生めんの蒸煮を行うもので、蒸しめん製造装置及び自動調整装置を有するものに限る） 3 ゆでめん製造装置（連続する3以上のゆで槽（当該ゆで槽の中央が、自動昇降式加圧蓋により密閉される構造を有するものに限る。）を有するもののうち、集約型バケット（ゆで槽において隣接するバケットの支持点の間隔が100ミリメートル以下となるものに限る。）をめんの種類に対応した速度で連続して当該ゆで槽に通過させる機構及び当該ゆで槽内の温度を自動的に調整する機構を有するものに限る。）
<p>省エネルギー型焼成焼上装置 (次の各号の1に該当するものに限る。)</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1 余熱還流式オーブン（ビスケットその他の菓子類を焼成するもので、当該オーブンからの排ガスを当該オーブン内に吹き込む機構を有するものに限るものとし、これに専用の自動調整装置を含む。） 2 排気制御式オーブン（パン又はビスケットその他の菓子類の焼成を行うもので、オーブン内の温度を検出して排ガス量及び燃焼用空気と燃料との流量比率を自動的に制御する機構を有するものに限る） 3 自動温度調整式ノーピルオーブン（パン又はビスケットその他の菓子類の焼成を行うもので、オーブン内の温度を検出して熱の供給量を自動的に制御する機構及び被焼成物をコンベアーにより搬出入する機構を有するものに限る。） 4 遠赤外線式連続焼成装置（食品の焼成を行うもののうち、炉内の上部がセラミック遠赤外線プレート（周波数が300ギガヘルツ以上200テラヘルツ未満の電磁波を照射するものに限る。）で覆われたものに限るものとし、これと同時に設置する専用の自動調整装置を含む。） 5 急速加温機付連続焼成装置（カステラその他の菓子類の加温及び焼成を連続して行うもので、加温機（被加温物に直接電流を通じることにより加温を行うものに限る。）、色付装置（電磁波（周波数が300ギガヘルツ以上200テラヘルツ未満のものに限る。）を照射することにより加熱を行うものに限る。）及び焼成機に限るものとし、これらに専用の自動調整装置を含む。） 6 熱反射式焼上機（米菓の焼上げを行うもので、バーナーからの放射熱を反射するステンレス鋼製の反射板を有する焼上機及び当該焼上機の廃熱により米菓の乾燥を行う装置を有するものに限る。）
<p>高熱効率型連続蒸米機 (米の蒸煮及び蒸煮後の米の取出しを並行して連続的に行うものに限る)</p>	<p>加熱用の蒸気を回収して米の蒸煮に再使用する機構を有するもの。</p>
<p>高性能ねん糸機</p>	<p>スピンドルの回転部の重量が800グラム以下で、かつその外径が145 ミリメートル以下のダブルツイスターに限る。</p>

高速全自動殖版機	多面焼付けを行うもので、自動制御装置を有するもののうち、光源装置が通電開始から7秒以内に所要の光度に到達するものに限る。
省エネルギー型鍛造素材切断機	厚さ50ミリメートル以上の鍛造素材の供給及び切断を自動的に行うもので、帯のこ盤、素材供給装置及び自動調整装置を有するものに限る。
省エネルギー型 鋳物砂混練装置 (次の各号の1に該当するものに限る。)	<ol style="list-style-type: none"> 1 混練中の鋳物砂の含水率に対応して当該混練装置に供給される水の量を自動的に制御する機構を有するものに限る。 2 鋳物砂に自硬性鋳物型用バインダーを混ぜて混練するものに限る 3 鋳物砂充填性制御混練装置（混練中の鋳物砂の性状に対応して供給水量及び添加剤の量を自動的に調整する機構を有するもの並びに専用の自動調整装置を同時に設置する場合のこれらのものに限る。）
省エネルギー型 ショットブラスト (次の各号の1に該当するものに限る。)	<ol style="list-style-type: none"> 1 湾曲羽根式ショットブラスト（羽根車の羽根の形状が湾曲しているものに限る。） 2 両回転式ショットブラスト（羽根車の回転方向が左右に切り替えられるものに限る。）
省エネルギー型 古紙梱包装置	圧縮室において1のピストンを用いて加圧することにより古紙の圧縮及び成形を同時に行うものに限る。
省エネルギー型ボイラー	ボイラーの蒸気圧力の変動に対応して燃焼用空気と燃料との流量比率を自動的に制御する機構を有するもの（これと同時に設置する専用のポンプ又は配管を含む。）、燃焼廃材（被加熱物から排出される熱を含む。）により燃焼用空気及び当該ボイラーにおいて蒸気を発生させるために供給される水を予熱する機構を有するもの（これと同時に設置する専用のポンプ又は配管を含む。）又は蒸気使用量の変動に対応して蒸気の貯留及び自己蒸発を自動的に行う機構を有するもの（これと同時に設置する専用のポンプ又は配管を含む。）。
省エネルギー型 アーク溶接機	サブマージアーク溶接機（粒状フラックスの中でアークを発生させて溶接を行うもので、溶接トーチ、溶接電源装置、ワイヤー送給装置及びフラックスホッパーを同時に設置する場合のこれらのものに限るものとし、これらと同時に設置する専用の自動走行装置、フラックス回収装置又は自動調整装置を含む。）又は不燃性ガス利用アーク溶接機（炭酸ガス又はアルゴンガスの雰囲気の中でアークを発生させて溶接を行うもので、溶接トーチ、溶接電源装置及びワイヤー送給装置を同時に設置する場合のこれらのものに限るものとし、これらと同時に設置する専用の自動走行装置、冷却装置、ガス流量調整器又は自動調整装置を含む。）に限る。
省エネルギー型 真空焼鈍炉	減圧した加熱容器内で金属導体線の加熱を行うもので、炉底部を除く炉内部壁の面積の50%以上の部分がかさ比重1.3以下の断熱物質によって構成されているもののうち、炉本体、加熱容器及び真空装置を同時に設置する場合のこれらのものに限る。
熱成形機	プラスチックの熱成形機で、加熱装置の電圧調整ができるもの又は加熱源に遠赤外線（波長3μ以上）を使用したものに限る。
精密打抜プレス	金属打抜き用のものであって、駆動機構が三動以上のものに限る。
省エネルギー型 フォークリフト (次の各号の1に該当するものに限る。)	<ol style="list-style-type: none"> 1 油圧サイリスタにより、荷役作業用油圧ポンプモーターを制御する機構を有するもの。 2 排気ターボチャージャーによりエンジン給気を過給する機構を有するもの。

高効率生地連続包あん機	食品の生地及び内包材の注出口が一体となっている機構を有するものうち、6以上の成型羽根を有し、かつ、当該成型羽根の水平往復運動と下降運動により成型する機構を有するものに限る。
多段ホーマー	鍛造素材の切断及び鍛造加工をスライド1回の往復動作により同時に5工程以上行うもので、毎分100回以上の往復動作ができるものうち、当該スライドに4以上の圧迫金型を装着する機構を有し、かつ、当該鍛造素材の工程間の移動を自動的に行う機構を有するものに限る
外断熱システム	建築物における熱損失を防止するための断熱材及び外装材であって、建築物の屋根及び外壁の外側に施工されるものに限る。
省エネルギー型経編機	複合針を用いるものうち、負荷の変動に対応して電動機の回転を制御する機構を有するものに限る。
建築物の省エネ性能の向上に資する設備、機器及び建築材料	<p>次に掲げる、建築物の省エネ性能の向上のために導入される設備、機器、建築材料等。</p> <p>1 省エネ型設備・機器</p> <p>次に掲げる、エネルギーの使用の合理化に資するものいずれかに該当するものに限る。</p> <p>イ 熱回収型換気・空調装置（高効率全熱交換器（排気の顕熱及び潜熱により給湯との熱交換を行うもの。）又は当該高効率全熱交換器を組み込んだ空調装置。）</p> <p>ロ 400ボルト級配線装置（電気の供給を受け、400ボルト及び230ボルトの公称電圧で負荷機器に電気を供給するための電気設備。専用のリアクトル、コンデンサー等を含む。）</p> <p>ハ 床暖房装置（電気又は温水を用いて床を加熱し、当該床からの熱の放射により暖房を行うもので、蓄熱板、断熱板及び専用の自動調節装置を含むもの。専用のポンプ又は配管を含む。）</p> <p>ニ 熱供給受入設備（新たに熱供給を受けることに伴い設置する受入導管。当該受入導管を収容するための管路、入孔、配管等を含む。）</p> <p>ホ 電算機室等用省エネルギー制御空調機（電子計算機室内又は電子交換機室内等に設置される専用の床下空調機のうち、温湿度センサーにより自動制御する機能を有するもの。室外機を含む。）</p> <p>ヘ 空調用搬送エネルギー効率化システム（空調設備のうち、熱媒を液とガスの比重差で自然に循環させるもの、又は複数のユニットを直列に接続することにより、熱媒を段階的に活用するもの。専用の熱源装置、蓄熱槽等を含む。）</p> <p>ト 高効率照明設備（高周波方式の照明器具の点灯回路を制御することにより蛍光管の光量を調整するもの。専用の配線、端末器又は太陽光感知装置を含む。）</p> <p>チ 高効率エレベータ（可変電圧可変周波数制御装置を用いて電動機を制御するもの。）</p> <p>リ 高効率エスカレータ（利用者の有無を感知することにより、自動的に運転を制御する機構を有するもの。）</p> <p>ス 高効率自動ドア（ドアの開き幅を切り替える機構を有するもの）</p> <p>ル 高効率自動回転ドア（利用者の有無を感知することにより、自動的に運転を制御する機構を有するもの。）</p> <p>2 断熱建材</p> <p>次に掲げる、建築物及び建築設備の断熱性能の向上に資するものいずれかに該当するものに限る。</p> <p>イ 無機繊維系断熱材（グラスウール、ロックウール等。）</p> <p>ロ 木質繊維系断熱材（セルローズファイバー、インシュレーションボード等。）</p> <p>ハ 発泡プラスチック系断熱材（ポリスチレンフォーム、硬質ウレタンフォーム、ポリエチレンフォーム、フェノールフォーム等。）</p> <p>ニ 断熱閉口部材（複層ガラス、断熱サッシ、断熱ドア等。）</p> <p>ホ 気密補助材料（防湿・気密フィルム、気密テープ、気密パッキン等。）</p> <p>ヘ その他建築物及び建築設備の断熱性能の向上に資する建材</p>

エネルギー管理システム	ビルや工場等において、エネルギー使用状況を把握し、かつ、室内環境に応じた機器又は設備等の運転管理によってエネルギー消費量の削減を図るためのシステム。（計測・計量装置、制御装置、監視装置、データ保存・分析・診断装置などで構成される。）
電気自動車等用充電設備	電気自動車及びプラグインハイブリッド自動車に充電するための急速充電設備及び普通充電設備
その他の設備	その他上記に準ずる設備であって、省エネルギー効果が25%以上の省エネルギー施設のうち、その設置を特に促進する必要性が高いとして知事が認めたもの。