

「平成21年度戦略的基盤技術高度化支援事業」採択結果について

平成 21 年 7 月 31 日
中 部 経 済 産 業 局

1. 戦略的基盤技術高度化支援事業は、「中小企業のものづくり基盤技術の高度化に関する法律」に基づく支援策の一環として、同法により「研究開発等計画」の認定を受けた中小企業者が国からの委託を受け、モノ作り基盤技術の高度化に資する革新的かつハイリスクな研究開発を行うものです。
2. 平成21年度事業においては、同法の認定を受けた研究開発等計画を対象に、本年4月1日(水)から5月15日(金)までの期間、公募申請を受け付けたところ、鑄造技術分野で24件、切削加工技術分野で23件、組込みソフトウェア技術分野で17件など、対象となる20の全技術分野で、合計200件の申請があり、うち当局へは34件の申請がありました。
3. 上記申請に対し、採択審査委員会等にて厳正に審査を行い、本日、鑄造技術分野で9件、電子部品・デバイスの実装技術分野で5件、金型技術分野で4件など、全技術分野で全国合計44件、うち当局では8件の研究開発計画を採択計画として決定しました。
4. 今回当局では、自動車産業、航空機産業、医療産業等において、求められる高い技術を持つ中小企業者が川下ユーザー等と共に研究開発を行う事業を採択しました。
(採択計画の詳細については、別添資料をご参照ください。)

「中小企業のものづくり基盤技術の高度化に関する法律」に基づく認定は、随時地方経済産業局にて受け付けております。

認定申請書は、次のURLからダウンロードできます。

<http://www.chubu.meti.go.jp/kikai/kiban.htm>

<添付資料> 資料1:事業概要
資料2:採択プロジェクト一覧
資料3:技術別申請・採択件数(当局管内分)

(お問い合わせ先)

中部経済産業局産業部製造産業課

担当：長谷川、吉田、萩田

電話：052-951-2724(直通)

戦略的基盤技術高度化支援事業

(事業概要)

1. 目的

我が国製造業者の国際競争力の強化と新たな事業の創出を目指し、中小企業のものづくり基盤技術（鋳造、鍛造、切削加工、めっき等）の高度化に資する革新的かつハイリスキな研究開発等を促進することを目的としています。

2. 事業内容

(1) 事業対象

「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「法」という。）」第3条に基づき定められた特定ものづくり基盤技術高度化指針に沿って策定され、法第4条第1項に基づき認定を受けた特定研究開発等計画を基本とした研究開発を対象としています。

(2) 応募資格

本事業の対象は、事業管理者、研究実施者、総括研究代表者（プロジェクトリーダー）、副総括研究代表者（サブリーダー）によって構成される共同体を基本とし、法の認定を受けた中小企業者を含む必要があります。

(3) 応募申請者

本事業への申請者は、事業管理者です。

事業管理者は、研究開発計画の運用管理、共同体構成員相互の調整を行うとともに、財産管理（知的所有権を含む）等の事業管理及び研究開発成果の普及等を主体的に行うことが可能な法人又は個人事業者です。

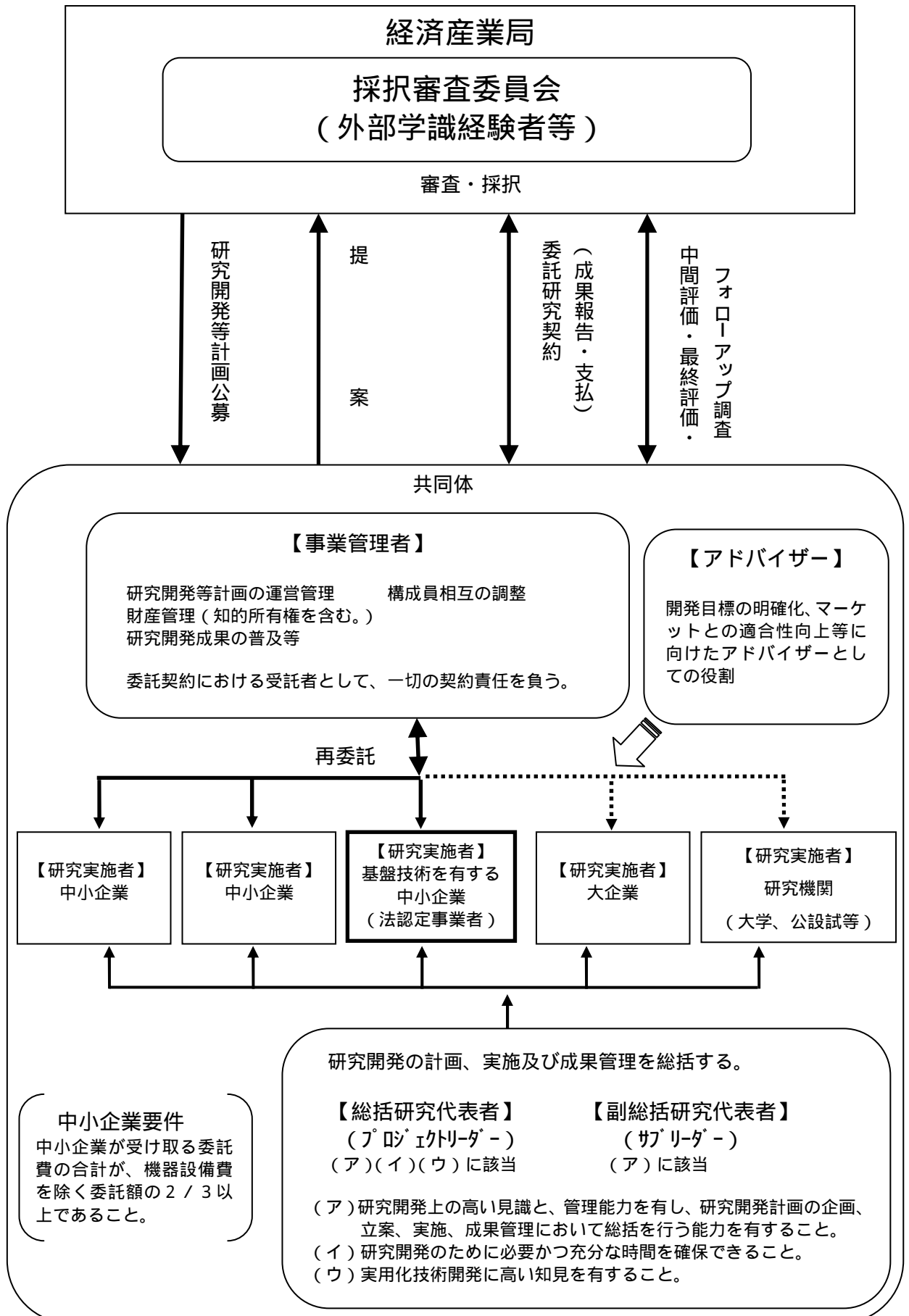
(4) 研究開発規模等

上限額	平成21年度（平成22年3月31日まで）に行う研究開発に要する費用の合計額が4,500万円以下。
研究開発期間	2年度又は3年度。
受付窓口	各経済産業局等

(5) 公募期間

平成21年4月1日（水）～平成21年5月15日（金）

戦略的基盤技術高度化支援事業の仕組み



平成21年度 戦略的基盤技術高度化支援事業

主たる研究実施場所	計画名	研究開発の要約	主たる技術	事業管理者	法認定事業者
岐阜県	熱可塑性樹脂と熱硬化性樹脂のハイサイクル三層成形を可能とする複合金型の研究開発	情報家電業界においては、低コスト化に加えて、複雑形状で異材料の多層化（熱可塑性樹脂と熱硬化性樹脂）への需要が、製品の耐候性や見栄え及び内部樹脂の保護等の目的で増加している。また、製品品質の安定化を維持しながら、生産工程を短縮することも重要な課題となっているため、本研究開発では、同一金型内で熱特性が相反する熱可塑性樹脂（二材）と熱硬化性樹脂（一材）の三材成形を可能とする金型システムを確立する。	金型	財団法人岐阜県産業経済振興センター（岐阜県）	株式会社セントラルファインツール（岐阜県）
富山県	電子ビーム微細溶融加工による医薬・医薬部品の金型の表面機能化技術の開発	本研究開発は、鍍剤及び医薬部品の金型の高精度化、離型性、耐久性及び耐食性の改善のため、電子ビームのマルチドット照射による三次元表面溶融加工技術、表面微小テクスチャ形成技術及び表面改質を目的とした放電加工とのハイブリッド加工による表面拡散浸透技術を開発し、表面形状の任意制御及び表面改質技術を確立するものである。また、鍍剤製造用金型を用いた簡易型打錠評価試験機を開発し、金型の評価試験方法の効率化も目指す。	金型	財団法人富山県新世紀産業機構（富山県）	株式会社北熱（富山県） 株式会社斉藤製作所（富山県） 三晶エムイーシー株式会社（富山県）
岐阜県	多品種、小ロット生産に対応した多層ブロー成形を効率的に行えるハイブリッド構造のダイヘッドの開発	自動車の燃料タンクや食品容器に代表される多層ブロー製品は、層の数が増すと、ダイヘッドが巨大化し、それに伴って製造コスト、ランニングコストが増大するという問題があった。本研究開発では、多品種、小ロット生産に適した小型かつ軽量の多層ダイヘッドと省エネ型押出機を開発し、低コストの多層ブロー製品の事業化を目指す。	プラスチック成形加工	財団法人岐阜県産業経済振興センター（岐阜県）	コダマ樹脂工業株式会社（岐阜県）
愛知県	高信頼性と緩み防止機能を併せもつ新形状ボルトの開発	自動車や携帯機器など振動を受ける製品の信頼性に大きく関わるねじ締結部の信頼性向上を目的とし、緩み防止効果を有する高信頼性ボルトを開発する。具体的には、ボルトねじ山を特殊な形状とすると同時に谷部にR部を設け、締め付けた際に、ねじ山部を起き上がるように変形させることにより、噛み合い全域で高い接触圧を発生させ、高い緩み防止効果を発揮させる。これとともに強度や疲労特性も向上させる。	部材の結合	財団法人名古屋都市産業振興公社（愛知県）	有限会社アートスクリュー（愛知県） 有限会社ゼンコー（愛知県）

平成21年度 戦略的基盤技術高度化支援事業

主たる研究実施場所	計画名	研究開発の要約	主たる技術	事業管理者	法認定事業者
愛知県	無機連結材を用いた環境に優しい鋳造型技術の開発	<p>現行の砂型鋳物の主流であるシェルモールド成型法で問題となっている臭気発生、難リサイクル性、多エネルギー消費などの課題を解決するため、水溶性無機連結材鋳型を用いた一連の鋳造技術の開発を行う。鋳型の硬化成型と崩壊除去を水分の調節のみで行うことが可能となり、従来の問題点を一挙に解決できる他、造型に加熱を要しないので、寸法精度の向上が見込まれ、砂型鋳物製造技術に革新をもたらすことが期待できる。</p>	鋳造	財団法人名古屋産業科学研究所（愛知県）	大東工業株式会社（愛知県）
岐阜県	CFRP部材（難切削材料）の切削加工を低コストで可能とする専用加工機械の開発	<p>航空機産業分野では燃費向上のため炭素繊維強化プラスチック（以下、CFRPという）の利用が拡大している。その部材化技術としての穴明け加工やトリミング加工において、使用刃具の寿命延長が可能な切削加工技術や安価で簡便な切削加工技術を研究開発する。そして、この開発技術を基にCFRPの切削加工に適した運転機能を備えた穴明け加工、トリミング加工を低コストで実行できる専用加工機械を開発する。</p>	切削加工	財団法人岐阜県研究開発財団（岐阜県）	宮川工業株式会社（岐阜県）
愛知県	高弾性と多彩な色彩を有する高機能性着色難燃繊維製造技術の確立	<p>自動車の内装材等には多様な色彩の着色繊維製品が多く使われているが、高機能化および軽量化が喫緊の課題である。リサイクルPET原料の高効率活用技術、環境に優しい新規難燃剤等のミクロ分散・分子配列効果の発現に資するハイブリッド紡糸技術および延伸・捲縮における微細加工技術を開発し、高強度・高弾性率を維持し高度な難燃性機能を付与でき、かつ内装部品の軽量化に資する着色難燃繊維の製造技術を確立する。</p>	織染加工	株式会社高木化学研究所（愛知県）	株式会社高木化学研究所（愛知県）
石川県	耐衝撃性の高い軽量繊維強化コンポジットの製造技術の開発	<p>地球温暖化対策と燃費改善などを達成するため、各種部材の軽量化が求められている。剛性が高く軽量の炭素繊維強化複合材の応用が提案されているが耐せん断特性が低く耐衝撃性が悪いので、車両用途への展開が限定されている。本研究開発では、北陸地方の紡織組紐技術と最先端技術を融合し、炭素繊維・液晶繊維・複合樹脂の組み合わせを行い、軽量で高強度の複合材部品のハイサイクル製造方法を開発する。</p>	織染加工	財団法人石川県産業創出支援機構（石川県）	丸井織物株式会社（石川県） クボタリサーチジャパン株式会社（東京都）

技術別申請・採択件数（当局管内分）

技術分野	申請件数	採択件数
組込みソフトウェア	2	0
金型	5	2
電子部品・デバイスの実装	0	0
プラスチック成形加工	2	1
粉末冶金	0	0
溶射	0	0
鍛造	1	0
動力伝達	1	0
部材の結合	1	1
鋳造	7	1
金属プレス加工	1	0
位置決め	2	0
切削加工	5	1
織染加工	2	2
高機能化学合成	1	0
熱処理	0	0
溶接	0	0
めっき	4	0
発酵	0	0
真空の維持	0	0
合計	34	8