

## 昭和三十七年通商産業省令第十四号

## 中小企業信用保険法施行規則

中小企業信用保険法（昭和二十五年法律第二百六十四号）第三条第八項の規定に基づき、中小企業信用保険法施行規則を次のように制定する。

（法第二条第四項第一号ロの経済産業省令で定める場合）

第一条 中小企業信用保険法（昭和二十五年法律第二百六十四号。以下「法」という。）第二条第四項第一号ロの経済産業省令で定める場合は、次の各号のいずれかに該当する場合とする。

- 一 再生計画が遂行された場合
- 二 破産法（平成十六年法律第七十五号）第十八条の規定に基づき破産手続開始の申立てを行った場合
- 三 会社法（平成十七年法律第八十六号）第五百十一条の規定に基づき特別清算開始の申立てを行った場合

（債権の範囲）

第二条 法第二条第五項第一号の経済産業省令で定める債権は、前渡金（商品、原材料等の購入のための前渡金をいう。）返還請求権及び売掛金（役務の提供による営業収益で未収のものを含む。）債権とする。

（中小企業信用保険法施行令第一条の四第十三号の経済産業省令で定める法人）

第三条 中小企業信用保険法施行令（昭和二十五年政令第三百五十号。以下「令」という。）第一条の四第十三号の経済産業省令で定める法人は、一連の行為として、有価証券の発行により得られる金銭をもって金銭債権（同号に規定する金銭債権をいう。以下同じ。）を取得する法人であつて、当該法人が発行する有価証券（借換えのために発行されるものを含む。）上の債務の履行について当該金銭債権の管理、運用又は処分を行うことにより得られる金銭を充てるものとする。

（適正な債権の管理を行うことができるもの）

第四条 令第一条の四第十四号の経済産業省令で定める組合又は営業者（以下「組合等」という。）は、次に掲げるものとする。

- 一 独立行政法人中小企業基盤整備機構が出資を行うことを約した投資事業有限責任組合契約に係る投資事業有限責任組合
- 二 次のイ及びロに掲げる要件に該当する組合契約、匿名組合契約又は投資事業有限責任組合契約（以下「組合契約等」という。）に係る組合等
  - イ 令第一条の四第一号から第十一号までに掲げる金融機関又は地方公共団体が出資を行うことを約した組合契約等であること。
  - ロ 組合契約等の契約書において中小企業者の事業の再生を通じて収益を得る投資事業を主たる事業とする旨の記載がある場合における当該組合契約等であること。

（法第三条の二第一項の経済産業省令で定める要件）

第四条の二 法第三条の二第一項の経済産業省令で定める要件は、次の各号のいずれにも該当すること（法人の設立後最初の事業年度（以下この条において「設立事業年度」という。）の決算における貸借対照表及び損益計算書がない場合であつては第一号から第三号までを、設立事業年度の次の事業年度の決算における貸借対照表及び損益計算書がない者である場合（設立事業年度の決算における貸借対照表及び損益計算書がない者である場合を除く。）にあつては第三号をそれぞれ除く。）とする。

- 一 当該中小企業者が、信用保証協会に対する保証の委託の申込みの日（以下「申込日」という。）以前二年間（法人の設立日から起算して申込日までの期間が二年間に満たない場合は、その期間）において貸借対照表、損益計算書その他の財産、損益又は資金繰りの状況を示す書類（第四号イにおいて「貸借対照表等」という。）を当該金融機関の求めに応じて提出していること。
- 二 申込日の直前の決算における貸借対照表（次号において単に「貸借対照表」という。）上、当該中小企業者の代表者（代表者に準ずる者を含む。以下この号及び第四号ロにおいて同じ。）への貸付金その他の金銭債権（当該中小企業者の事業の実施に必要なもの及び少額のものを除く。第四号ロにおいて同じ。）がなく、かつ、申込日の直前の決算における損益計算書（株主資本等変動計算書を含む。第四号ロにおいて同じ。）上、当該中小企業者の代表者への役員報酬、賞与、配当その他の金銭の支払（第四号ロにおいて「役員報酬等」という。）が社会通念上相当と認められる額を超えていないこと。

三 貸借対照表上の純資産の額が零以上であること又は当該中小企業者の申込日の直前の二期の決算における損益計算書上の経常利益の額に減価償却費を加えた額が連続して零未満でないこと。

四 次に掲げる事項を誓約する書面を提出していること。

イ 申込日以降、貸借対照表等を当該金融機関の求めに応じて提出すること。

ロ 申込日を含む事業年度以降の決算における貸借対照表上、当該中小企業者の代表者への貸付金その他の金銭債権がなく、かつ、申込日を含む事業年度以降の決算における損益計算書上、当該中小企業者が、信用保証協会が行う債務の保証に係る保証料（保証の対価として中小企業者が信用保証協会に支払う金銭をいう。）の利率の引上げ（令第二条第七項、第三条第二項及び第四項第二項、情報処理の促進に関する法律施行令（昭和四十五年政令第二百七号）第六条第二項、下請中小企業振興法施行令（昭和四十六年政令第二十四号）第二条第二項及び第三条第二項、

中小売商業振興法施行令（昭和四十八年政令第二百八十六号）第十条第二項、中小企業における労働力の確保及び良好な雇用の機会の創出のための雇用管理の改善の促進に関する法律施行令（平成三年政令第二百四十四号）第三条第二項、地域伝統芸能等を活用した行事の実施による観光及び特定地域商工業の振興に関する法律第六條第三項の率を定める政令（平成四年政令第三百七号）第二項、中心市街地の活性化に関する法律施行令（平成十年政令第二百六十三号）第十三条第二項、中小企業等経営強化法施行令（平成十一年政令第二百一十一号）第六条第二項、第八条第二項、地域再生法施行令（平成十七年政令第五百一十一号）第十六条第二項、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律施行令（平成十七年政令第二百九十八号）第四条第二項、地域経済率

引事業の促進による地域の成長発展の基盤強化に関する法律施行令（平成十九年政令第七十八号）第三条第二項、中小企業者と農林漁業者との連携による事業活動の促進に関する法律施行令（平成二十年政令第二百三十四号）第二条第二項、商店街の活性化のための地域住民の需要に応じた事業活動の促進に関する法律施行令（平成二十三年政令第三百三十三号）第四条第二項、産業競争力強化法施行令（平成二十六年政令第十三号）第二十一条第二項、第二十二条第二項及び第三十条第二項、特定高度情報通信技術活用システムの開発供給及び導入の促進に関する法律施行令（令和二年政令第二百五十六

平成二十年政令第二百三十四号）第二条第二項、商店街の活性化のための地域住民の需要に応じた事業活動の促進に関する法律施行令（平成二十三年政令第三百三十三号）第四条第二項、産業競争力強化法施行令（平成二十六年政令第十三号）第二十一条第二項、第二十二条第二項及び第三十条第二項、特定高度情報通信技術活用システムの開発供給及び導入の促進に関する法律施行令（令和二年政令第二百五十六



項に規定する観光地形成促進関連保証、同法第三十条の二第一項に規定する情報通信産業振興関連保証、同法第三十五条の五第一項に規定する産業高度化・事業革新関連保証、同法第四十八条第一項に規定する国際物流拠点産業集積関連保証及び同法第五十六条の二第一項に規定する経済金融活性化関連保証並びに経済施策を一体的に講ずることによる安全保障の確保の推進に関する法律（令和四年法律第四十三号）第二十八条第一項に規定する供給確保関連保証に係る借入れに係るものを除く。）とする。

一 公害防止施設の設置の費用

別表第一に掲げる公害防止施設及びそれに附属する設備を設置するために要する費用

二 工場又は事業場の公害防止のためにする移転の費用

大気汚染、水質汚濁、騒音その他の公害を防止するため、都市計画法（昭和四十三年法律第百号）第八条第一項に規定する第一種低層住居専用地域、第二種低層住居専用地域、第一種中高層住居専用地域、第二種中高層住居専用地域、第一種住居地域、第二種住居地域、準住居地域、近隣商業地域、商業地域又は準工業地域から次に掲げる地域に移転するために要する費用で土地、建物、機械設備その他の施設の取得に要するもの

イ 低開発地域工業開発促進法（昭和三十六年法律第二百十六号）第二条第一項に規定する低開発地域工業開発地区のうち、工場立地法（昭和三十四年法律第二十四号）第三条に規定する工場立地調査簿に記載されている地域（以下「工場適地」という。）

ロ 過疎地域の持続的発展の支援に関する特別措置法（令和三年法律第十九号）第二条第一項に規定する過疎地域

ハ 首都圏整備法（昭和三十一年法律第八十三号）第二条第四項に規定する近郊整備地帯及び同条第五項に規定する都市開発区域、近畿圏整備法（昭和三十八年法律第百二十九号）第二条第四項に規定する近郊整備区域及び同条第五項に規定する都市開発区域並びに中部圏開発整備法（昭和四十一年法律第百二号）第二条第三項に規定する都市整備区域及び同条第四項に規定する都市開発区域のうち、工場適地又は地方公共団体若しくは独立行政法人都市再生機構法（平成十五年法律第百号）附則第四条第一項の規定による解散前の都市基盤整備公団（同法附則第十八条の規定による廃止前の都市基盤整備公団法（平成十一年法律第七十六号）附則第六条の規定による解散前の住宅・都市整備公団を含む。）が造成した工場団地

三 公害防止事業費事業者負担法（昭和四十五年法律第百三十三号）第五条に規定する事業者負担金の納付に要する費用

四 前三号に掲げる費用のほか、経済産業大臣が定める費用

（エネルギー対策保険の対象費用）

第九条 法第三条の六第一項に規定するエネルギーの使用の合理化に資する施設又は非化石エネルギーを使用する施設の設置の費用で経済産業省令で定めるものは、別表第二に掲げる施設の設置の費用（法第十二条に規定する経営安定関連保証、法第十五条に規定する危機関連保証、激甚災害に対処するための特別の財政援助等に関する法律第十二条第一項に規定する災害関係保証、中小企業における労働力の確保及び良好な雇用の機会の創出のための雇用の改善の促進に関する法律第十條第一項に規定する労働力確保関連保証、中小小売商業振興法第五条の三第一項に規定する中小小売商業関連保証、地域伝統芸能等関連保証、地域経済牽引事業の促進に関する地域成長発展の基盤強化に関する法律第十九条第一項に規定する中心市街地商業等活性化関連保証及び同条第三項に規定する中心市街地商業等活性化支援関連保証、同法第五十四条第一項に規定する先端設備等導入関連保証、同法第六十条第一項に規定する事業継続力強化関連保証並びに同法第六十一条第一項に規定する連携事業継続力強化関連保証、発電用施設周辺地域整備法第十一条第一項に規定する周辺地域整備関連保証、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律第十八条第一項に規定する流通業務総合効率化関連保証、中小企業における経営の承継の円滑化に関する法律第十三条第一項に規定する経営承継関連保証、同条第三項に規定する経営承継準備関連保証及び同条第六項に規定する経営承継借換関連保証、中小企業者と農林漁業者との連携による事業活動の促進に関する法律第八條第一項に規定する農工商等連携事業関連保証、商店街の活性化のための地域住民の需要に応じた事業活動の促進に関する法律第八條第一項に規定する商店街活性化事業関連保証、東日本大震災に対処するための特別の財政援助及び助成に関する法律第百二十八条第一項に規定する東日本大震災復興緊急保証、下請中小企業振興法第十一条第一項に規定する下請振興関連保証、同条第二項に規定する特定下請連携事業関連保証及び同法第二十条第一項に規定する下請中小企業取引機会創出事業関連保証、産業競争力強化法第五十二条第一項に規定する事業再生円滑化関連保証及び同法第五十三条第一項に規定する事業再生計画実施関連保証、地域再生法第十七条の十六第一項に規定する商店街活性化促進事業関連保証、情報処理の促進に関する法律第三十七条第一項に規定する情報処理システム運用・管理関連保証、特定高度情報通信技術活用システムの開発供給及び導入の促進に関する法律第二十七條第一項に規定する特定高度情報通信技術活用システム開発供給等関連保証、科学技術・イノベーション創出の活性化に関する法律第三十四条の十三第一項に規定する特定新技術事業活動関連保証、沖縄振興特別措置法第七条の四第一項に規定する観光地形成促進関連保証、同法第三十条の二第一項に規定する情報通信産業振興関連保証、同法第三十五条の五第一項に規定する産業高度化・事業革新関連保証、同法第四十八条第一項に規定する国際物流拠点産業集積関連保証及び同法第五十六条の二第一項に規定する経済金融活性化関連保証並びに経済施策を一体的に講ずることによる安全保障の確保の推進に関する法律第二十八條第一項に規定する供給確保関連保証に係る借入れに係るものを除く。）とする。

（海外直接投資の事業に要する資金）

第十条 法第三条の七第一項に規定する海外直接投資の事業に要する資金で経済産業省令で定めるものは、次の各号に掲げる資金（法第十二条に規定する経営安定関連保証、法第十五条に規定する危機関連保証、激甚災害に対処するための特別の財政援助等に関する法律第十二条第一項に規定する災害関係保証、中小企業における労働力の確保及び良好な雇用の機会の創出のための雇用の改善の促進に関する法律第十條第一項に規定する労働力確保関連保証、中小小売商業振興法第五条の三第一項に規定する中小小売商業関連保証、地域伝統芸能等を活用した行事の実施による観光及び特定地域商業の振興に関する法律第六條第一項に規定する地域伝統芸能等関連保証、地域経済牽引事業の促進に関する法律第十九条第一項に規定する地域経済牽引事業関連保証、中心市街地の活性化に関する法律第五十三条第一項に規定する中心市街地商業等活性化支援関連保証、中小企業等経営強化法第五十四条第一項に規定する先端設備等導入関連保証、発電用施設周辺地域整備法第十一条第一項に規定する周辺地域整備関連保証、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律第十八条第一項に規定する流通業務総合効率化関連保証、中小企業における経営の承継の円滑化に関する法律第十三条第一項に規定する経営承継関連保証、同条第三項に規定する経営承継準備関連保証及び同条第六項に規定する経営承継借換関連保証、商店街の活性化のための地域住民の需要に応じた事業活動の促進に関する法律第八條第一項に規定する商店街活性化事業関連保証、東日本大震災に対処するための特別の財政援助及び助成に関する法律第百二十八條第一項に規定する東日本大震災復興緊急保証、下請中小企業振興法第十一条第一項に規定する下請振興関連保証、

同条第二項に規定する特定下請連携事業関連保証及び同法第二十条第一項に規定する下請中小企業取引機会創出事業関連保証、産業競争力強化法第五十二条第一項に規定する事業再生円滑化関連保証及び同法第五十三条第一項に規定する事業再生計画実施関連保証、地域再生法第十七条の十六第一項に規定する商店街活性化促進事業関連保証、情報処理の促進に関する法律第三十七条第一項に規定する情報処理システム運用・管理関連保証、特定高度情報通信技術活用システムの開発供給及び導入の促進に関する法律第二十七条第一項に規定する特定高度情報通信技術活用システム開発供給等関連保証、科学技術・イノベーション創出の活性化に関する法律第三十四条の十三第一項に規定する特定新技術事業活動関連保証並びに沖繩振興特別措置法第七条の四第一項に規定する観光地形成促進関連保証、同法第三十条の二第一項に規定する情報通信産業振興関連保証、同法第三十五条の五第一項に規定する産業高度化・事業革新関連保証、同法第四十八条第一項に規定する国際物流拠点産業集積関連保証及び同法第五十六条の二第一項に規定する経済金融活性化関連保証に係る借入れに係るものを除く。）とする。

一 居住者により所有される外国法人の株式の数又は出資の金額の当該外国法人の発行済株式の総数又は出資の金額に占める割合（以下「出資割合」という。）が百分の十以上となる場合及びこれに準ずる場合として経済産業大臣が定める場合に該当する場合における当該外国法人の発行に係る株式又は出資の持分の取得に要する資金

二 出資割合が百分の十以上である外国法人及びこれに準ずるものとして経済産業大臣が定める外国法人の発行に係る証券等（株式、出資の持分、社債又は利札をいう。以下同じ。）の取得又はこれらの外国法人に対する金銭の貸付けに要する資金

三 前二号に掲げるもののほか、居住者との間において役員派遣、長期にわたる原材料の供給その他の経済産業大臣が定める永続的な関係がある外国法人の発行に係る証券等の取得又はこれらの外国法人に対する金銭の貸付けに要する資金

四 前四号に掲げる支店、工場その他の営業所の設置又は拡張に要する資金

五 前四号に掲げるもののほか、経済産業大臣が定める資金

（新たな事業の開拓に要する費用）

第十一条 法第三条の八第一項に規定する新たな事業の開拓に要する費用で経済産業省令で定めるものは、当該中小企業者の申込日において、その商品、その提供する役務の内容若しくは提供の手段等が中小企業において広く普及していない事業若しくは申込日に中小企業において広く企業化されていない技術を用いた事業である旨の公庫若しくは保証協会の認定を受けた事業の開拓又は需要の開拓に要する次の各号に掲げる費用（法第十二条に規定する経営安定関連保証、法第十五条に規定する危機関連保証、激甚災害に対処するための特別の財政援助等に関する法律第十二条第一項に規定する災害関係保証、中小企業における労働力の確保及び良好な雇用の機会の創出のための雇用の改善の促進に関する法律第十条第一項に規定する労働力確保関連保証、中小売商業振興法第五条の三第一項に規定する中小売商業関連保証、地域伝統芸能等を活用した行事の実施による観光及び特定地域商工業の振興に関する法律第六条第一項に規定する地域伝統芸能等関連保証、地域経済牽引事業の促進による地域の成長発展の基盤強化に関する法律第十九条第一項に規定する地域経済牽引事業関連保証、中心市街地の活性化に関する法律第五十三条第一項に規定する中心市街地商業等活性化関連保証及び同条第三項に規定する中心市街地商業等活性化支援関連保証、中小企業等経営強化法第五十四条第一項に規定する先端設備等導入関連保証、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律第十八条第一項に規定する流通業務総合効率化関連保証、中小企業における経営の承継の円滑化に関する法律第十三条第一項に規定する経営承継関連保証、同条第三項に規定する経営承継準備関連保証及び同条第六項に規定する経営承継借換関連保証、商店街の活性化のための地域住民の需要に応じた事業活動の促進に関する法律第八条第一項に規定する商店街活性化事業関連保証、東日本大震災に対処するための特別の財政援助及び助成に関する法律第二百二十八条第一項に規定する東日本大震災復興緊急保証、下請中小企業振興法第十一条第一項に規定する下請振興関連保証、産業競争力強化法第五十二条第一項に規定する事業再生円滑化関連保証及び同法第五十三条第一項に規定する事業再生計画実施関連保証、地域再生法第十七条の十六第一項に規定する商店街活性化促進事業関連保証、情報処理の促進に関する法律第三十七条第一項に規定する事業再生計画実施関連保証、特定高度情報通信技術活用システムの開発供給及び導入の促進に関する法律第二十七条第一項に規定する特定高度情報通信技術活用システム開発供給等関連保証並びに沖繩振興特別措置法第七条の四第一項に規定する観光地形成促進関連保証、同法第三十条の二第一項に規定する情報通信産業振興関連保証、同法第三十五条の五第一項に規定する産業高度化・事業革新関連保証、同法第四十八条第一項に規定する国際物流拠点産業集積関連保証及び同法第五十六条の二第一項に規定する経済金融活性化関連保証に係る借入れに係るものを除く。）とする。

一 試験研究、商品の試作及び役務の試行に係る費用

二 施設の試作及び設置の費用

三 市場の調査及び開拓に係る費用

四 前三号に掲げるもののほか、経済産業大臣が定める費用

（再生中小企業者の事業の継続に欠くことができない費用）

第十二条 法第三条の九第一項に規定する再生中小企業者の原材料の購入のための費用その他の事業の継続に欠くことができない費用で経済産業省令で定めるものは、次の各号に掲げる費用とする。

一 原材料の購入のための費用

二 商品の仕入れのための費用

三 商品の生産に係る労務費及び経費

四 設備の増設、改良又は補修等のための費用

五 販売費及び一般管理費

六 借入金利息の弁済のための費用

七 金銭債権の弁済のための費用

（特定社債保険に係る中小企業者の要件）

第十三条 法第三条の十第一項の経済産業省令で定める要件は、次の各号のいずれかとする。

一 当該中小企業者の申込日の直前の決算における貸借対照表（以下この条において単に「貸借対照表」という。）上の純資産の額が五千万円以上三億円未満であつて、次のイ又はロのいずれか及びハ又はニのいずれかに該当すること。

- イ 貸借対照表上の純資産の額を貸借対照表上の純資産の額及び負債の額の合計額で除して得た値（以下「自己資本比率」という。）が百分の二十以上であること。
- ロ 貸借対照表上の純資産の額を貸借対照表上の純資産の額で除して得た値（以下「純資産倍率」という。）が百分の二百以上であること。
- ハ 当該中小企業者の申込日の直前の決算における損益計算書（本号ニにおいて単に「損益計算書」という。）上の営業利益及び受取利息の合計額を貸借対照表上の資産の額で除して得た値（以下「使用総資本事業利益率」という。）が百分の十以上であること。
- ニ 損益計算書上の営業利益及び受取利息の合計額を損益計算書上の支払利息及び割引料の合計額で除して得た値（以下「インタレスト・カバレッジ・レシオ」という。）が百分の二百以上であること。
- 二 貸借対照表上の純資産の額が三億円以上五億円未満であつて、次のイ又はロのいずれか及びハ又はニのいずれかに該当すること。
- イ 自己資本比率が百分の二十以上であること。
- ロ 純資産倍率が百分の百五十以上であること。
- ハ 使用総資本事業利益率が百分の十以上であること。
- ニ インタレスト・カバレッジ・レシオが百分の百五十以上であること。
- 三 貸借対照表上の純資産の額が五億円以上であつて、次のイ又はロのいずれか及びハ又はニのいずれかに該当すること。
- イ 自己資本比率が百分の十五以上であること。
- ロ 純資産倍率が百分の百五十以上であること。
- ハ 使用総資本事業利益率が百分の五以上であること。
- ニ インタレスト・カバレッジ・レシオが百分の百以上であること。
- （令第一条の七第十二号の経済産業省令で定めるもの）
- 第十四条** 令第一条の七第十二号の経済産業省令で定めるものは、同条第一号から第十一号までに掲げる者が他の会社等（会社法施行規則（平成十八年法務省令第十二号）第二条第三項第二号に規定する会社等をいう。以下同じ。）の財務及び事業の方針の決定を支配している場合における当該他の会社等とする。
- 2 前項に規定する「財務及び事業の方針の決定を支配している場合」とは、次に掲げる場合（財務上又は事業上の関係からみて他の会社等の財務又は事業の方針の決定を支配していないことが明らかであると認められる場合を除く。）をいう（以下この項において同じ。）。
- 一 他の会社等（次に掲げる会社等であつて、有効な支配従属関係が存在しないと認められるものを除く。以下この項において同じ。）の議決権の総数に対する自己（その子会社及び子法人等（会社以外の会社等が他の会社等の財務及び事業の方針の決定を支配している場合における当該他の会社等をいう。）を含む。以下この項において同じ。）の計算において所有している議決権の数の割合が百分の五十を超えている場合
- イ 民事再生法（平成十一年法律第二百二十五号）の規定による再生手続開始の決定を受けた会社等
- ロ 会社更生法（平成十四年法律第五十四号）の規定による更生手続開始の決定を受けた株式会社
- ハ 破産法（平成十六年法律第七十五号）の規定による破産手続開始の決定を受けた会社等
- ニ その他イからハまでに掲げる会社等に準ずる会社等
- 二 他の会社等の議決権の総数に対する自己の計算において所有している議決権の数の割合が百分の四十以上である場合（前号に掲げる場合を除く。）であつて、次に掲げるいずれかの要件に該当する場合
- イ 他の会社等の議決権の総数に対する自己所有等議決権数（次に掲げる議決権の数の合計数をいう。次号において同じ。）の割合が百分の五十を超えていること。
- (1) 自己の計算において所有している議決権
- (2) 自己と出資、人事、資金、技術、取引等において緊密な関係があることにより自己の意思と同一の内容の議決権を行使すると認められる者が所有している議決権
- (3) 自己の意思と同一の内容の議決権を行使することに同意している者が所有している議決権
- ロ 他の会社等の取締役会その他これに準ずる機関の構成員の総数に対する次に掲げる者（当該他の会社等の財務及び事業の方針の決定に関して影響を与えることができるものに限る。）の数の割合が百分の五十を超えていること。
- (1) 自己の役員
- (2) 自己の業務を執行する社員
- (3) 自己の使用人
- (4) (1) から (3) までに掲げる者であつた者
- 三 他の会社等の議決権の総数に対する自己所有等議決権数の割合が百分の五十を超えている場合（自己の計算において議決権を所有していない場合を含み、前二号に掲げる場合を除く。）であつて、前号ロに掲げる要件に該当する場合

(令第一条の七第十四号の経済産業省令で定める法人)

**第十五条** 令第一条の七第十四号の経済産業省令で定める法人は、一連の行為として、借入金及び有価証券の発行により得られる金銭をもつて金銭債権を取得する法人であつて、当該法人の借入金債務及び当該法人が発行する有価証券(借換えのために発行されるものを含む)上の債務の履行について当該金銭債権の管理、運用又は処分を行うことにより得られる金銭を充てるものとする。  
 (法第三条の十一第一項の経済産業省令で定める売掛金債権等)

**第十六条** 法第三条の十一第一項の経済産業省令で定める債権(次条において「売掛金債権等」という。)は、第七条第一号及び第三号に掲げる債権とする。  
 (法第三条の十一第一項の経済産業省令で定める行為)

**第十七条** 法第三条の十一第一項の経済産業省令で定める行為は、次に掲げるものとする。  
 一 売掛金債権等の譲受け  
 二 売掛金債権等の信託の引受け  
 三 売掛金債権等に係る債務の引受け(金融機関等(令第一条の七に掲げる金融機関等をいう。)が、中小企業者と連帯して債務を負担する場合に限る。)  
 (法第三条の十一第一項の経済産業省令で定める債権)

**第十八条** 法第三条の十一第一項において中小企業者が金融機関等に支払う額に係る債権として経済産業省令で定める債権は、前条第三号の債務を履行した場合に取得する求償権とする。  
 (保険事故の発生率の算出)

**第十九条** 令第二条第一項の経済産業省令で定めるところにより算出される保険事故の発生率は、当該保険関係に係る中小企業者の申込日の直前の決算における貸借対照表及び損益計算書(直前の二期分の貸借対照表及び損益計算書がある場合は、当該貸借対照表及び損益計算書)その他の経営に関する情報を基に、次に掲げる基準に適合するリスク計測モデル(以下単に「モデル」という。)であつて経済産業大臣が定めるものを用いて算出される当該保険関係の成立後三年間(個人たる中小企業者に係る保険関係の場合は、成立後一年間)における保険事故の発生率とする。  
 一 モデルの構築において、信用保証協会が行う保証に係る相当数の債務者のデータを用いており、かつ、当該相当数の債務者のデータが信用保証協会が行う保証に係るすべての債務者のデータに対して偏りがないこと。  
 二 データの観測期間及び件数が、それぞれ三年以上及び十萬社以上であること。  
 三 モデルの入力値となる変数が結果に対する合理的な予測変数であること。  
 四 モデルの運用実績及び安定性の評価、モデルとモデルの前提となつている状況の関連性の見直し、実績値とモデルの予測値の対照その他のモデルの検証が定期的に行われること。  
 (保険料率)

**第二十条** 令第二条第一項の保険事故の発生率に応じて経済産業省令で定める保険料率は、前条の規定に基づき算出される発生率について次の表の第一欄に掲げる中小企業者に係る当該保険関係の成立後三年間における保険事故の発生率の区分(個人たる中小企業者に係る保険関係の場合は、同表の第二欄に掲げる当該保険関係の成立後一年間における保険事故の発生率の区分)ごとに、同表の第三欄(当該保険関係に係る中小企業者の申込日から保証契約で定める期間の開始の日まで相当の期間を経過することが想定される保険関係(法第三条の十一第一項に規定する特定支払契約保険の保険関係を除く。))については第四欄、中小企業者が策定した事業の計画の実施に必要な資金に係る金融機関からの借入れによる債務の保証であつて、当該金融機関が、中小企業等経営強化法第三十一条第二項に規定する認定経営革新等支援機関と連携して当該中小企業者の経営の改善を支援することにより当該中小企業者の経営力の強化が図られるものに係る保険関係については第五欄)に定める保険料率(手形割引等特殊保証及び当座貸越し特殊保証の場合は、同表の第三欄、第四欄及び第五欄の括弧内に定める保険料率)とする。

第一欄	第二欄	第三欄	第四欄	第五欄
○・五四九%未満	○・〇六〇九%以下	○・二五%(○・二一%)	○・四三%(○・三七%)	○・二五%(○・二一%)
○・五四九%以上○・八九一三%未満	○・〇六〇九%超○・一三四三%以下	○・四三%(○・三七%)	○・六一%(○・五二%)	○・二五%(○・二一%)
○・八九一三%以上一・四七五一%未満	○・一三四三%超○・二二一九%以下	○・六一%(○・五二%)	○・七九%(○・六七%)	○・四三%(○・三七%)
一・四七五一%以上二・一六九五%未満	○・二二一九%超○・二五六%以下	○・七九%(○・六七%)	○・九七%(○・八二%)	○・六一%(○・五二%)
二・一六九五%以上四・三九三八%未満	○・二五六%超○・五六一二%以下	○・九七%(○・八二%)	一・一五%(○・九八%)	○・七九%(○・六七%)
四・三九三八%以上七・九六七%未満	○・五六一二%超一・三〇七%以下	一・一五%(○・九八%)	一・三三%(一・一三%)	○・九七%(○・八二%)
七・九六七%以上十一・五九七九%未満	一・三〇七%超二・四二七%以下	一・三三%(一・一三%)	一・五一%(一・二八%)	一・一五%(○・九八%)
十一・五九七九%以上二十・七二四九%未満	二・四二七%超四・六八八三%以下	一・五一%(一・二八%)	一・六九%(一・四四%)	一・三三%(一・一三%)
二十・七二四九%以上	四・六八八三%超	一・六九%(一・四四%)	一・七四%(一・四八%)	一・五一%(一・二八%)

2 事業の承継に係る計画を有する中小企業者のうち、次の各号のいずれにも該当する者の金融機関からの借入れによる債務の保証(その保証について保証人の保証を提供させないものに限る。)に係る保険関係であつて、当該保険関係に係る中小企業者が、経済産業省の委託又はその委託を受けた者の再委託を受けて事業の承継に対する支援に係る事業を行う者から事業の承継に係る計画及び財務内容その他の経営の状況の確認を受けた場合のものにおける、前項の表の第三欄に掲げる保険料率の適用については、次の表の上欄に掲げる数値は、それぞれ同表の下欄に掲げる数値とする。

一 当該中小企業者の申込日の直前の決算における貸借対照表(以下この条において単に「貸借対照表」という。)上の純資産の額が零を超えること。  
 二 貸借対照表上の社債及び借入金金の合計額から貸借対照表上の現金及び預貯金の合計額を控除して得た額を当該中小企業者の申込日の直前の決算における損益計算書(以下この条において単に「損益計算書」という。)上の営業利益の額に減価償却費を加えた額で除して得た値が十五以内であること。

三 貸借対照表において、当該中小企業者の資産と当該中小企業者の経営者の資産とを区分し、かつ、貸借対照表及び損益計算書において、当該中小企業者に係る経理と当該中小企業者の経営者に係る経理とを区分していること。

四 当該中小企業者の申込日において、借入れによる債務についての償還条件が緩和されていないこと。

〇・二五％（〇・二一％）	〇・一〇％
〇・四三％（〇・三七％）	〇・一一％
〇・六一％（〇・五二％）	〇・一二％
〇・七九％（〇・六七％）	〇・一三％
〇・九七％（〇・八二％）	〇・一四％
一・一五％（〇・九八％）	〇・三二％
一・三三％（一一・一三％）	〇・五〇％
一・五一％（一一・二八％）	〇・六八％
一・六九％（一一・四四％）	〇・八六％

（保険事故の発生率を算出できない場合）

第二十一条 令第二条第一項の経済産業省令で定める保険事故の発生率を算出することができない場合は、保険関係に係る中小企業者が次に掲げる者である場合とする。

- 一 個人その他の法令で定めるところにより貸借対照表及び損益計算書を作成する義務を課せられていない者であつて貸借対照表及び損益計算書がないもの
- 二 事業開始後最初の事業年度の決算における貸借対照表及び損益計算書がない者
- 三 金融機関からの借入れ（当該保険関係に係るものに限り）に係る連帯債務を負担する者

附 則

この省令は、昭和三十七年四月一日から施行する。

附 則 （昭和三十八年七月二〇日通商産業省令第九四号）

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 （昭和四〇年五月一日通商産業省令第四〇号）

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 （昭和四〇年一〇月二〇日通商産業省令第一二二号）

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 （昭和四二年六月三〇日通商産業省令第八五号）

この省令は、昭和四十二年七月一日から施行する。

附 則 （昭和四三年四月一日通商産業省令第三六号）

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 （昭和四六年四月一〇日通商産業省令第三六号）

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 （昭和五一年一月二五日通商産業省令第九二号）

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 （昭和五三年一月二〇日通商産業省令第六四号）

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 （昭和五五年六月二二日通商産業省令第二四号）

この省令は、公布の日から施行する。ただし、この省令による改正後の第四条第二号イの規定は昭和四十九年三月三十一日から、同号ハの規定は昭和五十五年四月一日から適用する。

附 則 （昭和五七年五月三一日通商産業省令第二一号）

（施行期日）

この省令は、公布の日から施行し、中小企業信用保険法の一部を改正する法律（昭和五十七年法律第五十号）の施行の日（昭和五十七年五月十八日）から適用する。

附 則 （昭和五八年六月三〇日通商産業省令第三二六号）

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 （昭和六〇年七月六日通商産業省令第二五号） 抄

この省令は、法の施行の日（昭和六十年七月六日）から施行する。

附 則 （昭和六一年二月二五日総理府・大蔵省・厚生省・農林水産省・通商産業省・運輸省・労働省・建設省令第一号） 抄

この命令は、公布の日から施行する。

附 則 (昭和六一年二月五日通商産業省令第八五号)

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (昭和六三年四月一日通商産業省令第二〇号)

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (昭和六三年四月八日通商産業省令第二一号)

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (平成三年七月三十一日通商産業省令第三六号)

この省令は、中小企業における労働力の確保のための雇用管理の改善の促進に関する法律の施行の日(平成三年八月一日)から施行する。

附 則 (平成三年七月三十一日通商産業省令第三八号)

抄

(施行期日)

第一条 この省令は、中小小売商業振興法の一部を改正する法律(平成三年法律第八十四号)の施行の日(平成三年八月一日)から施行する。

附 則 (平成三年一〇月七日通商産業省令第四六号)

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (平成四年五月六日通商産業省令第二八号)

抄

(施行期日)

1 この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (平成四年七月一日通商産業省令第四七号)

抄

(施行期日)

第一条 この省令は、法の施行の日(平成四年七月十六日)から施行する。

附 則 (平成四年九月三〇日通商産業省令第六〇号)

この省令は、平成四年十月一日から施行する。

附 則 (平成五年一月二六日通商産業省令第八三号)

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (平成五年二月六日通商産業省令第九〇号)

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (平成七年三月一日通商産業省令第八号)

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (平成七年三月三十一日通商産業省令第三〇号)

この省令は、特定事業者の事業革新の円滑化に関する臨時措置法の施行の日(平成七年四月一日)から施行する。

附 則 (平成七年四月二二日通商産業省令第三五号)

この省令は、中小企業の創造的業務活動の促進に関する臨時措置法の施行の日(平成七年四月十四日)から施行する。

附 則 (平成七年一月一日通商産業省令第九五号)

この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (平成八年四月二六日通商産業省令第三九号)

この省令は、中小企業の創造的業務活動の促進に関する臨時措置法の一部を改正する法律(平成八年法律第二十四号)の施行の日(平成八年四月二十七日)から施行する。

附 則 (平成九年六月二一日通商産業省令第九〇号)

この省令は、平成九年六月十二日から施行する。

附 則 (平成九年九月一九日通商産業省令第一〇六号)

この省令は、平成九年十月一日から施行する。

附 則 (平成一〇年七月二三日通商産業省令第七三三号)

この省令は、中心市街地における市街地の整備改善及び商業等の活性化の一体的推進に関する法律(平成十年法律第九十二号)の施行の日(平成十年七月二十四日)から施行する。

附 則 (平成一〇年一二月二五日通商産業省令第九二号)

この省令は、中小企業における労働力の確保のための雇用管理の改善の促進に関する法律の一部を改正する法律の施行の日(平成十一年一月一日)から施行する。

附 則 (平成一一年二月一五日通商産業省令第八号)



この省令は、新事業創出促進法（平成十年法律第百五十二号）の施行の日（平成十一年二月十六日）から施行する。

附 則（平成一一年七月一日通商産業省令第六六号）  
この省令は、中小企業経営革新支援法の施行の日（平成十一年七月二日）から施行する。

附 則（平成一一年七月一日通商産業省令第六九号）抄  
抄

（施行期日）

第一条 この省令は、公布の日から施行する。

附 則（平成一二年八月二七日通商産業省令第八〇号）  
この省令は、平成十一年九月一日から施行する。

附 則（平成一二年九月二九日通商産業省令第八五号）  
この省令は、平成十一年十月一日から施行する。

附 則（平成一二年一〇月一日通商産業省令第八九号）  
この省令は、公布の日から施行する。

附 則（平成一二年二月一六日通商産業省令第一五号）  
この省令は、平成十二年二月十七日から施行する。

附 則（平成一二年三月二日通商産業省令第二五号）  
この省令は、公布の日から施行する。

附 則（平成一二年一〇月一三日通商産業省令第二一八号）  
この省令は、平成十三年一月六日から施行する。

附 則（平成一二年一二月三〇日通商産業省令第三七二号）  
この省令は、特定目的会社による特定資産の流動化に関する法律等の一部を改正する法律の施行の日（平成十二年十一月三十日）から施行する。

附 則（平成一二年一二月二五日通商産業省令第四〇三号）  
この省令は、中小企業信用保険法及び中小企業総合事業団法の一部を改正する法律の施行の日（平成十二年十二月二十五日）から施行する。

附 則（平成一三年四月一八日経済産業省令第一四六号）抄  
抄

（施行期日）

1 この省令は、公布の日から施行する。

附 則（平成一三年一二月一四日経済産業省令第二一六号）  
この省令は、中小企業信用保険法の一部を改正する法律の施行の日（平成十三年十二月十七日）から施行する。

附 則（平成一四年三月二七日経済産業省令第四四号）  
この省令は、平成十四年三月三十一日から施行する。ただし、第八条の改正規定は、同年四月一日から施行する。

附 則（平成一四年三月二九日経済産業省令第六六号）抄  
抄

（施行期日）

第一条 この省令は、平成十四年四月一日から施行する。

附 則（平成一五年三月二八日経済産業省令第三〇号）  
この省令は、平成十五年四月一日から施行する。

附 則（平成一五年四月九日経済産業省令第五九号）  
この省令は、公布の日から施行する。

附 則（平成一五年九月三〇日経済産業省令第一二七号）  
この省令は、平成十五年十月一日から施行する。ただし、第二条の規定は、平成十五年十一月一日から施行する。

附 則（平成一六年六月三〇日経済産業省令第七三三号）抄  
抄

附 則（平成一六年七月一日から施行する。）  
抄

附 則（平成一七年四月一三日経済産業省令第五四号）抄  
抄

（施行期日）

第一条 この省令は、中小企業経営革新支援法の一部を改正する法律の施行の日から施行する。

附 則（平成一七年七月二六日経済産業省令第七二七号）  
この省令は、平成十七年八月一日から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則（平成一七年九月三〇日経済産業省令第九四号）  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の施行の日（平成十七年十月一日）から施行する。

附 則 (平成一七年二月一日経済産業省令第一一五号)  
この省令は、平成十八年一月十日から施行する。

附 則 (平成一八年三月二八日経済産業省令第一五号)  
この省令は、平成十八年四月一日から施行する。

附 則 (平成一八年四月二八日経済産業省令第六三号) 抄  
(施行期日)

第一条 この省令は、会社法の施行の日(平成十八年五月一日)から施行する。

附 則 (平成一八年五月二六日経済産業省令第六五号)  
この省令は、民間事業者の能力の活用による特定施設の整備の促進に関する臨時措置法及び輸入の促進及び対内投資事業の円滑化に関する臨時措置法を廃止する法律の施行の日(平成十八年五月二十九日)から施行する。

附 則 (平成一八年八月七日経済産業省令第八〇号)  
この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (平成一八年八月一八日経済産業省令第八四号)  
この省令は、中心市街地における市街地の整備改善及び商業等の活性化の一体的推進に関する法律の一部を改正する等の法律の施行の日(平成十八年八月二十二日)から施行する。

附 則 (平成一九年六月二一日総務省・財務省・厚生労働省・農林水産省・経済産業省・国土交通省令第一号) 抄  
(施行期日)

第一条 この省令は、法の施行の日(平成十九年六月十一日)から施行する。

附 則 (平成一九年七月二三日総務省・財務省・厚生労働省・農林水産省・経済産業省・国土交通省令第二号) 抄  
(施行期日)

第一条 この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (平成一九年八月三日経済産業省令第五〇号)  
この省令は、産業活力再生特別措置法等の一部を改正する法律の施行の日(平成十九年八月六日)から施行する。

附 則 (平成一九年八月三日経済産業省令第五二号)  
この省令は、中小企業信用保険法の一部を改正する法律の施行の日(平成十九年八月四日)から施行する。

附 則 (平成二〇年八月二九日経済産業省令第五九号)  
この省令は、中小企業信用保険法の一部を改正する法律の施行の日(平成二十年九月一日)から施行する。

附 則 (平成二〇年九月二四日経済産業省令第六六号)  
この省令は、平成二十年十月一日から施行する。

附 則 (平成二〇年九月三〇日経済産業省令第七〇号)  
この省令は、平成二十年十月一日から施行する。

附 則 (平成二〇年十一月二〇日経済産業省令第八〇号)  
この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (平成二一年五月二一日経済産業省令第二九号)  
この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (平成二一年六月二二日経済産業省令第三四号)  
この省令は、我が国における産業活動の革新等を図るための産業活力再生特別措置法等の一部を改正する法律の施行の日(平成二十一年六月二十二日)から施行する。

附 則 (平成二一年十一月二五日経済産業省令第六八号)  
この省令は、公布の日から施行する。

附 則 (平成二三年三月三〇日経済産業省令第一〇号)  
この省令は、平成二十三年四月一日から施行する。

附 則 (平成二三年五月一六日経済産業省令第二五号)  
この省令は、平成二十三年五月十六日から施行する。

附 則 (平成二三年七月七日経済産業省令第四一号)  
この省令は、石油代替エネルギーの開発及び導入の促進に関する法律等の一部を改正する法律の施行の日(平成二十三年七月七日)から施行する。

附 則 (平成二四年八月三〇日経済産業省令第六一号)  
この省令は、中小企業の海外における商品の需要の開拓の促進等のための中小企業の新たな事業活動の促進に関する法律等の一部を改正する法律の施行の日(平成二十四年八月三十日)から施行する。

行する。

- 附 則 (平成二四年一〇月一日経済産業省令第七四号)  
この省令は、公布の日から施行する。
- 附 則 (平成二五年五月三十一日経済産業省令第二九号)  
この省令は、公布の日から施行する。
- 附 則 (平成二五年九月一九日経済産業省令第四四号)  
この省令は、小規模企業の事業活動の活性化のための中小企業基本法等の一部を改正する等の法律の施行の日(平成二十五年九月二十日)から施行する。
- 附 則 (平成二六年一月一七日経済産業省令第二号) 抄  
この省令は、産業競争力強化法の施行の日(平成二六年一月二十日)から施行する。
- 附 則 (平成二六年二月二十八日経済産業省令第八号)  
この省令は、平成二六年三月一日から施行する。
- 附 則 (平成二六年七月二日経済産業省令第三五号)  
(施行期日)  
この省令は、中心市街地の活性化に関する法律の一部を改正する法律の施行の日(平成二六年七月三日)から施行する。
- 附 則 (平成二七年八月二〇日経済産業省令第六一号)  
この省令は、公布の日から施行する。
- 附 則 (平成二八年六月三〇日経済産業省令第八一号)  
この省令は、中小企業の新たな事業活動の促進に関する法律の一部を改正する法律の施行の日から施行する。
- 附 則 (平成二八年九月三〇日経済産業省令第九六号)  
この省令は、流通業務の総合化及び効率化の促進に関する法律の一部を改正する法律(平成二八年法律第三十六号)の施行の日(平成二八年十月一日)から施行する。
- 附 則 (平成二九年三月三十一日経済産業省令第三二六号)  
この省令は、公布の日から施行する。
- 附 則 (平成二九年七月三十一日経済産業省令第五八号)  
この省令は、公布の日から施行する。
- 附 則 (平成二九年一〇月二十五日経済産業省令第七九号)  
この省令は、中小企業の経営の改善発達を促進するための中小企業信用保険法等の一部を改正する法律(平成二九年法律第五十六号)の施行の日(平成三十年四月一日)から施行する。
- 附 則 (平成三〇年六月一日経済産業省令第三〇号)  
この省令は、公布の日から施行する。
- 附 則 (平成三〇年六月五日経済産業省令第三二号)  
この省令は、生産性向上特別措置法の施行の日(平成三十年六月六日)から施行する。
- 附 則 (平成三〇年七月六日経済産業省令第三九号)  
この省令は、産業競争力強化法等の一部を改正する法律の施行の日(平成三十年七月九日)から施行する。
- 附 則 (令和元年七月二二日経済産業省令第二二号)  
この省令は、中小企業の事業活動の継続に資するための中小企業等経営強化法等の一部を改正する法律の施行の日(令和元年七月十六日)から施行する。
- 附 則 (令和元年十二月二十五日経済産業省令第五六号)  
この省令は、令和二年四月一日から施行する。
- 附 則 (令和二年五月五日経済産業省令第四八号)  
この省令は、情報処理の促進に関する法律の一部を改正する法律の施行の日(令和二年五月十五日)から施行する。
- 附 則 (令和二年八月二八日経済産業省令第六九号)  
この省令は、特定高度情報通信技術活用システムの開発供給及び導入の促進に関する法律の施行の日(令和二年八月三十一日)から施行する。
- 附 則 (令和二年九月一六日経済産業省令第七五号) 抄  
(施行期日)  
第一条 この省令は、中小企業の事業承継の促進のための中小企業における経営の承継の円滑化に関する法律等の一部を改正する法律の施行の日(令和二年十月一日)から施行する。
- 附 則 (令和三年三月三十一日経済産業省令第二四号)  
この省令は、科学技術基本法等の一部を改正する法律の施行の日(令和三年四月一日)から施行する。
- 附 則 (令和三年三月三十一日経済産業省令第三六号)  
この省令は、過疎地域の持続的発展の支援に関する特別措置法の施行の日(令和三年四月一日)から施行する。
- 附 則 (令和三年六月一六日経済産業省令第五三号) 抄

		<p>(施行期日)</p> <p>1 この省令は、公布の日から施行する。</p> <p>附 則 (令和三年七月三〇日経済産業省令第六五号) 抄</p> <p>1 この省令は、産業競争力強化法等の一部を改正する等の法律の施行の日(令和三年八月二日)から施行する。</p> <p>附 則 (令和四年二月二八日経済産業省令第二二号)</p> <p>この省令は、特定高度情報通信技術活用システムの開発供給及び導入の促進に関する法律及び国立研究開発法人新エネルギー・産業技術総合開発機構法の一部を改正する法律の施行の日(令和四年三月一日)から施行する。</p> <p>附 則 (令和四年三月三一日経済産業省令第三七号)</p> <p>この省令は、沖縄振興特別措置法等の一部を改正する法律の施行の日(令和四年四月一日)から施行する。</p> <p>附 則 (令和四年八月三一日経済産業省令第六六号)</p> <p>この省令は、公布の日から施行する。</p> <p>附 則 (令和四年二月二三日経済産業省令第一〇一号)</p> <p>この省令は、経済施策を一体的に講ずることによる安全保障の確保の推進に関する法律施行令(令和四年政令第三百九十四号)の施行の日から施行する。</p> <p>附 則 (令和六年三月五日経済産業省令第二二号)</p> <p>この省令は、令和六年三月十五日から施行する。</p>	
別表第一(第八条関係)		公害の種類等	公害防止施設
大気汚染関係		ばいじんその他の有害物質(粒子状のもの)の処理施設	集じんまたは除じん装置(重力沈降、慣性分離、遠心力分離、ろ過、洗滌、電気捕集もしくは音波凝集の方法により集じんまたは除じんするもの。以下本表において同じ。)
水質汚濁関係		いおう酸化物その他の有害物質の処理施設 粉じん処理施設	いおう酸化物その他の有害物質の処理装置(洗滌、吸収、中和または吸着の方法により処理するもの) 集じんまたは除じん装置 散水、被覆または密閉により粉じんの発生を防止する施設 汚水処理装置(浮上、分離、ろ過、吸着、濃縮、ばつ気、洗滌、冷却、中和、酸化、還元、燃焼、沈でん、イオン交換、生物化学的処理または殺菌により処理するもの)
騒音・振動関係		騒音または振動防止施設	遮音壁(通常の工場建築物を構成する部分を除き、もつばら騒音防止の用に供するもの) 遮音扉 消音器 消音装置(もつばら騒音防止の用に供するもの) つり基礎
地盤沈下関係		工業用水道または水道への転換施設	地盤沈下を防止するため、用水源を井戸から工業用水道または水道へ転換する装置(工業用水道または水道の水を受水、着水、貯水(沈でんを含む)、送水、冷却、冷凍もしくはろ過するもの)
悪臭関係		悪臭処理施設	悪臭物質の処理装置(熱分解、洗滌、吸収、中和、吸着、イオン交換、酸化、還元、電気捕集、化学的処理または希釈により処理するもの)
産業廃棄物関係		産業廃棄物処理施設	悪臭物質を密閉するための施設
分析・測定関係		公害防止用分析機器	産業廃棄物処理装置(焼却、脱水、乾燥、圧縮、分離、破碎、中和、無毒化、安定化または生物化学的処理により処理するもの) 光分析装置、電気化学分析装置、電磁気分析装置、ガス分析装置、クロマト分析装置、滴定装置、炭化水素分析装置、物理的分析装置、流量計、圧力計、騒音測定装置、振動測定装置、BOD測定装置、粉じん測定装置、温度計および資料採取装置(計測値の伝送・指示・積算・記録用装置、警報用装置および自動制御装置を含む。)でもつばら公害防止の用に供するもの
別表第二(第九条関係)			
一 エネルギーの使用の合理化に資する施設			
番号	施設		
1	熱交換器(次の各号の一に該当するものに限る。)		
二	全熱交換器(排気の顕熱及び潜熱により給気との熱交換を行うものに限る。)		
一	燃焼廃熱(被加熱物から排出される熱を含む。)により燃焼用若しくは加熱用の空気又は燃料の予熱を行うもの(これと同時に設置する専用の送風機を含む。)		

<p>三 ヒートパイプ式顕熱交換器（排気の顕熱により給気との熱交換を行うものに限る。）</p> <p>四 製造工程における廃熱により原材料又は当該製造工程に供給される水の予熱を行うもの（これと同時に設置する専用のポンプ又は送風機を含む。）</p>	<p>2 廃熱利用加熱装置（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 工業炉の廃熱により当該工業炉に装入する原材料の予熱を行うもの（予熱容器及びこれに付属する配管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予熱容器用架台、予熱容器移動装置、送風機又は自動調整装置を含む。）</p> <p>二 減圧した容器内の熱媒液を廃熱により蒸発させ、その蒸気により液体を加熱するもの（これと同時に設置する専用の送風機、ポンプ又は配管を含む。）</p> <p>三 工業炉からの排ガスに含まれる不純物を触媒を用いて酸化分解することにより排ガスを清浄化し、当該工業炉に供給するもの（これと同時に設置する専用の送風機、ポンプ又は配管を含む。）</p> <p>四 工業炉の廃熱により当該工業炉に装入する原料用の炭酸カルシウム、水酸化アルミニウム又はメタチタン酸の乾燥及び予熱を行うもの（混合機、ケージミル及びサイクロン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調整装置又は配管を含む。）</p> <p>五 廃圧力回収装置（製造工程において発生するガス（液化されたものを含む。）の廃圧力を回収利用するもので、タービン及び配管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自動調整装置を含む。）</p>	<p>4 蒸気ドレン回収装置（使用された後の蒸気ドレンを回収し再利用するためのもので、スチームトラップ、ドレンポンプ及び配管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ドレンフィルター又はドレンタンクを含む。）</p> <p>5 スチームアキュムレーター（使用される蒸気量の変動により生ずるボイラーの負荷変動を安定化するためのもので、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ものに限る。）</p> <p>6 貯槽保温壁（鋼製の貯槽で貯蔵物を加温する装置を有するものの外壁に付加するもので、熱伝導率が〇・一二ワット毎メートル毎度以下の保温材料を厚さ十ミリメートル以上のもので構成するものに限る。）</p> <p>7 自動燃焼制御装置（加熱温度又は燃焼量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ものに限る。）</p>	<p>8 省エネルギー型燃焼装置（燃焼ガスを液体中に噴出させることにより当該液体を加熱するもの（ガス事業法（昭和二十九年法律第五十一号）第二条第十一項に規定するガス事業の用に供されるものを除く。）で、ガスパイパー、水冷ジャケット付燃焼室及び燃焼ガス吹出ダクト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水槽を含む。）</p> <p>9 自動温度調整装置（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を自動的に制御するものに限る。）</p>	<p>10 力率改善装置（交流電流の電圧と電流の位相の差を調整することにより力率を改善するものに限る。）</p> <p>11 電力負荷調整装置（あらかじめ設定されたプログラムに従い発信される制御指令信号に基づき自動的に変圧器、電動機又は照明装置の制御を行うことにより電力負荷を調整するもので、専用の自動調整装置、検出装置及び継電器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遮断器又は信号中継用の配線を含む。）</p> <p>12 省エネルギー型管理制御設備（空気調和設備又は照明設備を電子計算機を用いて自動的に管理制御する設備に限るものとし、これと同時に設置する検出器又は制御装置を含む。）</p> <p>13 自動日射遮へい装置（日射量の変動に対応して、自動的に建築物の開口部を制御する装置に限るものとし、これと同時に設置する検出器又は制御装置を含む。）</p> <p>14 自然採光式天窓（強化ガラス製の天窓で、その面積が床面積の五パーセント以上のものに限る。）</p>	<p>15 可変風量空気調和設備（空気調和負荷の変動に対応して送風量を回転数制御装置又は変速装置を用いて制御するものに限るものとし、これと同時に設置する検出器又は制御装置を含む。）</p> <p>16 潜熱型蓄熱槽（潜熱型蓄熱材を用いた蓄熱槽で、空気調和設備の冷暖房負荷の変動により生ずる熱源の負荷変動を安定化し、かつ、最大負荷を低減するために用いるものに限る。）</p>	<p>17 ヒートポンプ方式熱源装置（ヒートポンプ方式のエアコンディショナー又はチリングユニット（往復動式又は回転式圧縮機を用いたものに限る。）に限るものとし、これらと同時に設置する専用の熱回収配管、ポンプ又は蓄熱槽を含む。）</p>	<p>18 冷温水器（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 廃熱利用冷温水器（臭化リチウムその他の吸収液を当該冷温水器の循環過程において廃熱により再生するものに限る。）</p> <p>二 改良型二重効用吸収式冷温水器（臭化リチウム液その他の吸収液を当該冷温水器の循環過程において二回以上再生するもののうち、当該吸収液の再生工程若しくは凝縮工程における廃熱により燃焼用空気若しくは当該吸収液の予熱又は温水の製造を行う機構を有するもの又は使用される冷水若しくは温水の流量若しくは温度の変動に対応して当該吸収液の流量を自動的に制御する機構を有するもので、冷凍能力が毎時二百二十五・五メガジュール以上のものに限るものとし、これと同時に設置する専用の配管を含む。）</p>	<p>19 高性能放射式暖房装置（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 燃焼により熱を発生させる装置（燃焼能力が一台当たり毎時四十一・八四メガジュール以上のものに限る。）に直結する放射管から当該熱を放射することにより暖房を行うもの（燃焼装置、放射管及び反射板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調整装置、送風機又は真空ポンプを含む。）</p> <p>二 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（発熱器、蓄熱板（その面積の合計が百平方メートル以上のものに限る。）及び断熱板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調整装置、ポンプ又は配管を含む。）</p>	<p>20 省エネルギー型ボイラー（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 蒸気ボイラー（次に掲げるものに該当するものに限る。）</p>
---	--	---	---	---	--	---	--	--	--

<p>イ 燃焼廢熱（被加熱物から排出される熱を含む。）により蒸気を発生させるもの（これと同時に設置する専用のポンプ又は配管を含む。）</p> <p>ロ 燃焼廢熱（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。）</p> <p>ハ 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。）</p> <p>ニ 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。）</p> <p>二 温水ボイラー（次に掲げるものに該当するものに限る。）</p> <p>イ 燃焼廢熱（被加熱物から排出される熱を含む。）により温水を発生させるもの（これと同時に設置する専用のポンプ又は配管を含む。）</p> <p>ロ 燃焼廢熱（被加熱物から排出される熱を含む。）により当該ボイラーにおいて温水を発生させるために供給される水を予熱又は再加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。）</p> <p>2 1 回転数制御式流体機械（電動機を内蔵するもので、その必要とする動力に対応して電動機の出力軸の回転数を自動的に変化させる機構又は当該動力に対応してその出力軸の回転数を流体継手若しくは渦電流継手を用いて自動的に変化させる機構を有するもののうち、ポンプ、送風機又は圧縮機に限る。）</p> <p>2 2 省エネルギー型工業炉（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 炉内温度が四百度以上の工業炉のうち、燃焼廢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つており、炉本体の排ガス排出口における排ガス温度と炉内温度との温度差が熱交換することにより百五十度以上となるもの</p> <p>二 炉内温度が四百度以上の熱処理炉のうち、炉の加熱帯の燃焼廢熱により当該熱処理炉に装入された原材料に付着している油脂を燃焼させて除去し、かつ、当該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つており、</p> <p>三 新たに炉床から建設される炉内温度が四百度以上の工業炉のうち、炉底部を除く炉内部壁の面積の五十パーセント以上の部分がかさ比重一・三以下の断熱物質によつて構成されているもの</p> <p>四 キュボラ（次に掲げるものに該当するものに限る。）</p> <p>イ クリーンキュボラ（液体燃料の燃焼ガスを直接羽口面直上部分に吹き込む機構のもので、処理能力が毎時二トン以上のものに限る。）</p> <p>ロ 分割送風式キュボラ（燃焼用空気を二段以上の羽口から吹き込む機構のものに限るものとし、これと同時に設置する風量制御装置を含む。）</p> <p>五 省エネルギー型焼付装置（導体金属線又は金属板の表面に塗布された塗液の溶剤成分を燃焼させて導体金属線又は金属板に塗料を焼き付ける焼付炉に限るものとし、これと同時に設置する専用の自動調整装置を含む。）</p> <p>六 炉内温度又は燃焼量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</p> <p>七 噴流衝撃加熱方式により加熱を行うもの</p>	<p>2 3 工業炉用脱湿送風装置（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 塩化リチウムその他の吸湿剤を用いて脱湿する方式のもので、専らその用に供する吸湿器、再生機、ポンプ及び配管</p> <p>二 送風する空気を冷却することにより脱湿する方式のもので、専らその用に供する冷凍機、空気冷却器、熱交換器、冷水槽、ポンプ及び配管</p> <p>三 前二号に掲げる方式を併用するもの</p> <p>省エネルギー型電気炉（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>2 4 一 高周波溶解炉（金属を周波数が百五十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溶解するもので、炉本体及び電源装置を同時に設置する場合のこれらに限るものとし、これらと同時に設置する専用の炉傾斜装置、冷却装置又は自動調整装置を含む。）</p> <p>二 高周波誘導加熱装置（金属を周波数が百五十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加熱（溶解を除く。）するもので、炉本体及び電源装置を同時に設置する場合のこれらに限るものとし、これらと同時に設置する専用の冷却装置又は自動調整装置を含む。）</p> <p>三 高感応答アーク炉（直接式三相アーク炉で、電磁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つて作動する電極昇降装置（電極を毎分二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同時に設置する場合のこれらに限る。）</p> <p>四 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スト自動破碎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> <p>五 直接通電式加熱装置（被加熱物に直接電流を通じることにより加熱するもの（アーク炉を除く。）で、炉本体及び電源装置を同時に設置する場合のこれらに限るものとし、これらと同時に設置する専用の冷却装置又は自動調整装置を含む。）</p>	<p>2 5 高性能分離装置（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 液膜流下型蒸発缶（コロイドその他の擬似流体を液膜の厚さが四ミリメートル以下の状態で加熱プレートに沿つて自然流下させることにより濃縮する蒸発缶に限るものとし、これと同時に設置する専用の自動調整装置、ポンプ又は配管を含む。）</p> <p>二 蒸気再利用真空蒸発缶（多重効用式のもので、真空蒸発缶及び真空装置を同時に設置する場合のこれらに限るものとし、これらと同時に設置する専用の自動調整装置、ポンプ又は配管を含む。）</p>
---	--	--

<p>三 蒸気再圧縮式蒸発缶（蒸気を用いて加熱することにより被濃縮液の濃縮をするもので、当該被濃縮液から蒸発する蒸気を回収して圧縮し、当該濃縮のための加熱源として再利用する機構を有する蒸発缶、圧縮機及び抽気装置を同時に設置する場合のものとし、これらと同時に設置する専用の自動調整装置、熱交換器、ポンプ又は配管を含む。）</p> <p>四 限外ろ過装置（限外ろ過の方法によりコロイドその他の擬似流体の濃縮を行う装置に限るものとし、これと同時に設置する専用の異物除去装置、自動調整装置、圧縮機、ポンプ、槽又は配管を含む。）</p> <p>五 純水製造装置（限外ろ過又は逆浸透の方法により不純物を除去して純水（薬事法の規定に基づき日本薬局方を定める等の件（昭和五十六年四月厚生省告示第四十九号）一般試験法30・発熱性物質試験法の項に規定する発熱性物質陽性でない）と判定される水（以下「純水」という。）を製造するろ過装置及び加圧ポンプを同時に設置する場合のものとし、これらと同時に設置する専用の自動調整装置、補助ポンプ又は配管を含む。）</p>	<p>26 高性能脱水装置（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 フィルタープレス式脱水機（相互に組み合わせたろ板を七万キログラム毎平方メートル以上の圧力で加圧することによりコロイドその他の擬似流体を脱水処理するろ過機で、加圧装置及びろ板開閉装置を同時に設置する場合のものとし、これらと同時に設置する専用の残留液排出装置、自動調整装置、ポンプ又は配管を含む。）</p> <p>二 ベルトプレス式脱水機（ロールを用いてろ布を五千キログラム毎平方メートル以上の圧力で加圧することによりコロイドその他の擬似流体を脱水処理するろ過機で、これと同時に設置する専用の凝集槽、脱水固形物搬出装置、自動調整装置、ポンプ又は配管を含む。）</p>	<p>27 省エネルギー型乾燥装置（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 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</p> <p>二 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百七十度以上のもの</p> <p>三 熱媒液（一気圧の圧力の下で沸点が二百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</p> <p>四 温度が四十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</p> <p>五 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</p> <p>六 電磁波（周波数が九百メガヘルツ以上十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</p> <p>七 赤外線（周波数が七百五十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>28 省エネルギー型アーク溶接機（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 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、ワイヤー供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。）</p> <p>二 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供給装置を同時に設置する場合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。）</p>	<p>29 ヒートパイプ式包装機（ヒートパイプを用いて薄膜を加熱溶着させることにより密封包装するものに限る。）</p>	<p>30 油圧昇降機（下降時に油圧ポンプを作動させないもののうち、揚程が二・五メートル以上又は積載荷重が三トン以上のものに限る。）</p>	<p>31 電動送り式金属工作機械（直流サーボモーター定格トルクが〇・一キログラムメートル以上のもので、三千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>32 省エネルギー型プレス（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 油圧プレス（次に掲げるものに該当するものに限る。）</p> <p>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</p> <p>ロ 液体を、加圧されたプ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つて生じる液圧の作用により成形加工を行うもの</p> <p>ハ 上スライドへ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上で加圧を停止し、同時に下スライドへの加圧を開始することによつて成形加工を行うもの</p> <p>ニ 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。）が六千以上のものに限る。）</p> <p>三 連続加工式プレス（一のスライドにより四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>33 真空式塗装前処理液加熱装置（減圧した容器内の熱媒液を蒸発させ、その蒸気により塗装前処理液を加熱するものとし、これと同時に設置する専用のポンプ又は配管を含む。）</p> <p>34 省エネルギー型洗瓶機（洗浄液槽（瓶の移動の経路に合わせた形状のものに限る。）に浸漬させながら移動させることにより瓶を洗浄するもので、最終すすぎ用の洗浄水の噴射機構及び当該洗浄水を再使用する機構を有するものに限る。）</p> <p>35 省工程複合型ミートチョッパー（鳥肉、獣肉又は魚肉を挽碎するもので、肉の攪拌（ホッパータンク内で行われるものに限る。）及び挽碎を並行して連続的に行うものに限る。）</p> <p>36 大量処理型ハムスライサー（ハム、ソーセージその他これらに類する食品からこれらの薄片を製造するもので、六十枚以上の直刃を有するものに限る。）</p>
--	---	--	--	---	--	--	---

37	省エネルギー型自動燻煙装置（一の循環フィン及びこれと連結したダクトを用いて、燻煙室に蒸気、煙等を循環させ、吹き込むことにより四以上の台車に積載した食肉又は魚介類を同時に燻製加工することができる装置のうち、当該燻煙室の容積が二十立方メートル以上のもので、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配管を含む。）
38	廃熱回収型れん乳製造装置（牛乳の濃縮に用いた蒸気及び加熱された牛乳から発生する蒸気により牛乳の濃縮のための加熱及びれん乳製造装置に供給される牛乳の予熱を行うもので、真空蒸発缶、気液分離器及び熱交換器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真空装置を含む。）
39	ベルト式高濃縮液真空乾燥装置（牛乳その他の液状の食品を乾燥させることにより粉乳その他の粉末食品を製造するもので、減圧した乾燥室内に設置された移動するベルト上で原料を乾燥させるもののうち、乾燥装置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。）
40	省エネルギー型瞬間殺菌機（牛乳その他の液状の食品を百三十度以上の温度で瞬間殺菌できるもので、プレート式熱交換器を用いて殺菌工程後の食品を予熱する機構を有するものうち、当該予熱を行う部分の熱交換プレートの面積の合計が当該装置の全部の熱交換プレートの面積の合計に占める割合が八十パーセント以上のものに限るものとし、これと同時に設置する専用の保持槽を含む。）
41	省エネルギー型冷凍すり身解凍装置（切削された冷凍すり身を播潰時に蒸気により解凍するもので、蒸気吹付器及び切削機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調整装置を含む。）
42	遠心ろ過式全果搾汁機（果実から果汁を製造するもので、回転するろ過膜を用いて遠心力により搾汁するものうち搾汁かすを自動的に排出する機構を有するものに限る。）
43	省エネルギー型果汁遠心分離機（果汁を精製するもので、当該遠心分離機が必要とする動力に対応して原動機の出力軸の回転数を渦電流継手を用いて自動的に変化させる変速装置及び当該遠心分離機本体のボウルとスクリーンの回転数の差を得るための遊星歯車機構を有するものに限る。）
44	省エネルギー型食品蒸着・加熱殺菌装置（缶詰、瓶詰又はレトルト食品の蒸着又は加熱殺菌を行うもので、次の各号の一に該当するものに限る。） 一 蒸気圧力が四万キログラム毎平方メートル以下の蒸気を用いて蒸着又は加熱殺菌を行うもので、自動排気装置を有するもの 二 蒸気圧力が八千キログラム毎平方メートル以下の蒸気を用いて蒸着又は加熱殺菌を行うもので、自動蒸気調整装置を有するもの
45	ジャイロ乾燥機（乾燥室内が二層以上に分割されているもので、乾燥室全体を円運動させることにより、攪拌しながら粉末、顆粒、細粒状の食料品又は薬品を熱風で乾燥させるものに限るものとし、これと同時に設置する専用の送風機又は空気加熱器を含む。）
46	連続蒸着装置（穀類の蒸着及び蒸着後の穀類の搬出を並行して連続的に行うことができるもので、蒸着缶及びスクリーンコンベアー（搬送中に散水ができるものに限る。）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温水供給装置、自動調整装置又は送風機を含む。）
47	高熱効率型連続蒸米機（米の蒸着及び蒸着後の米の取出しを並行して連続的に行うもので、次の各号の一に該当するものに限る。） 一 加熱用の蒸気を回収して米の蒸着に再使用する機構を有するもの 二 加熱用蒸気の拡散機構（多孔質のステンレス鋼製の筒で、孔の直径が一・五ミリメートル以上のものに限る。）を有するもの
48	自動温度調整式発酵装置（味そ、しょう油、食酢又は酒類の原材料の発酵又は熟成を行う槽の加熱又は冷却を自動的に行うもので、当該槽及び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当該槽への原材料の搬入装置、ポンプ又は配管を含む。）
49	自動制御装置付る過圧搾機（醗送り圧力、空気送り圧力及び単位時間当たりに製造されるしょう油、食酢又は酒類の量の変動に対応して醗及び空気の供給を自動的に制御する機構を有するもので、ろ過圧搾機、醗送りポンプ、圧縮機、自動調整装置及び配管を同時に設置する場合のこれらのものに限る。）
50	省エネルギー型焙煎炒熱機（炒り槽内の穀類を加熱された熱媒粒と接触させることにより焙煎又は炒熱するもので、熱媒粒体を循環させて使用することができる機構を有するものに限る。）
51	省エネルギー型シフター（振動を用いて粒度による穀粉の選択及び異物の除去を行うもので、軽金属合金製のシブボックスを有するものに限る。）
52	省エネルギー型ビュリアファイアー（風力及び振動を用いて粒度による小麦粉の選択及び異物の除去を行うもので、軽金属合金製のシブボックスを有するものに限る。）
53	高能率空気式コンベアー（空気流により穀粉の搬送を行うもので、移送管（中間に別に設置した空気管から空気を吹き込むことができるものに限る。）、送風機、混入機及びレシーバーを同時に設置する場合のこれらのものに限る。）
54	蒸気調節式自動豆煮機（あらかじめ設定されたプログラムに従い発信される制御指令信号に基づき、給水、渋切り及び煮熱を連続して自動的に行うもので、加熱用蒸気量の制御を自動的に行うことができる機構を有するものうち、豆煮機及び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。）
55	省エネルギー型れん乳製造装置（次の各号の一に該当するものに限る。） 一 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、互いに近接する三本の圧延ロール（二本のロールが他の一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、これと同時に設置する専用のめん生地送り装置を含む。） 二 自動蒸しめん製造装置（低圧蒸気（蒸気の圧力が八千キログラム毎平方メートル以下のものに限る。）を直接噴射することにより生めんを蒸着を行うもので、蒸しめん製造装置及び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。） 三 ゆでめん製造装置（集約型バケット（ゆで槽内において隣接するバケットの支持点の間隔が百ミリメートル以下となるものに限る。）を連続してゆで槽に通過させる機構のものに限るものとし、これと同時に設置する専用のゆで槽を含む。）



56	蒸気熱交換型油揚機（蒸気により加熱されたフライ油を強制的に循環させる機構を有するもので、揚機、熱交換器及びフライ油循環用ポンプを同時に設置する場合のこれらのもに限り、このとき同時に設置する専用のドレン回収装置、自動調整装置、揚げかすフィルター又は配管を含む。）
57	省エネルギー型焼成焼上装置（次の各号の一に該当するものに限り、） 一 余熱還流式オープン（ビスケットその他の菓子類を焼成するもので、当該オープンからの排ガスを当該オープン内に吹き込む機構を有するものに限り、） 二 排気制御式オープン（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、オープ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うち、オープン及び自動調整装置を同時に設置する場合のこれらのもに限り、） 三 自動温度調整式オープン（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、オープ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うち、オープン及び自動調整装置を同時に設置する場合のこれらのもに限り、） 四 遠赤外線式連続焼成装置（電磁波（周波数が三百ギガ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。） 五 急速加熱付連続焼成装置（カステラその他の菓子類の加熱及び焼成を連続して行うもので、加熱機（被加温物に直接電流を通じることにより加熱を行うものに限る。）、色付装置（電磁波（周波数が三百ギガヘルツ以上二百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。）及び焼成機を同時に設置する場合のこれらのもに限り、） 六 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同時に設置する場合のこれらのもに限り、）
58	省エネルギー型パン抜機（焼成工程後のパンを型の反転及び振動により型から自動的に取り出すものに限り、）
59	温水循環式温瓶機（高温殺菌された飲料その他の瓶詰製品の冷却工程における廃熱により当該製品の充てん機に供給される空瓶の予熱を行うものに限り、）
60	蒸気攪拌式しょうちゅう蒸留装置（蒸気を醗酵槽内に噴出させることにより醗酵の攪拌及び加熱を行うことができる当該槽及び自動的に温度を調整することができる装置を同時に設置する場合のこれらのもに限り、）
61	自動温度調整式製麺装置（醸造用の麺の製造を行う槽（密閉式で壁が二重構造となつて）に限り、）
62	蒸気式乾燥機（植物性油脂の原料を乾燥用ドラムの外周に循環させた蒸気を用いることにより乾燥させるもので、蒸気ドレン回収装置を有するものに限り、）
63	熱交換式溶剤回収装置（ミセラを油分とヘキサンに分離する時に発生する溶剤ベーパー（気体状のヘキサン、水蒸気及び空気の混合気体で、温度が百度以上のものをいう。）からヘキサンを回収するもので、溶剤回収装置（当該溶剤ベーパーと直接接触させることにより温度が四十度以下のヘキサンを予熱して五十度以上とすることができると同時に、）及び水分分離器を同時に設置する場合のこれらのもに限り、）
64	攪拌伝導加熱機（穀物を加熱機内で回転する羽根（内部を蒸気が通つて）を用いて攪拌すると同時に加熱することにより穀物でん粉質をアルファ化するもので、加熱機及び蒸気ドレン回収装置を同時に設置する場合のこれらのもに限り、）
65	高速衝撃式粉碎機（回転する円板に取り付けられた衝撃柱及び固定された衝撃柱により穀物を粉碎するもので、円板の回転数が毎分千八百回以上のものに限り、）
66	省エネルギー型加熱攪拌機（食品の加熱攪拌を行うもので、加熱釜の伝熱部の面積の五十パーセント以上の部分が熱伝導率三十二・五五ワット毎メートル毎度以上の金属で構成されているものに限り、）
67	省エネルギー型耐圧釜（その内部を加圧又は減圧した釜内で食品の煮込み、煮炊き又は煮熟を行うもので、当該釜の加熱部に伝熱面積を増加させるための突起状のひだを設けたものうち、加熱用の蒸気又は燃焼ガスの流量を自動的に制御する機構を有するものに限り、）
68	縦型自動連続蒸機（十段以上の蒸籠棚が加熱室と冷却室を循環しながら食品の蒸し及び冷却を並行して連続的に行うもので、当該蒸籠棚を加熱工程で上昇させ、冷却工程で下降させる機構を有するものに限り、）
69	省エネルギー型生糸製造装置（次の各号の一に該当するものに限り、） 一 熱風乾燥機（乾燥室（その壁の面積の五十パーセント以上の部分が断熱材（厚さ五十ミリメートル以上のグラスウールに限る。）で構成されているものに限る。）内に三層以上に分割されているもので、各層内で移動させながら熱風を乾燥させるものうち、各層の温度を自動的に調整する機構を有するものとし、これと同時に設置する専用の自動調整装置又は送風機を含む。） 二 煮繭機（煮繭槽の壁の面積の五十パーセント以上の部分が断熱材（厚さ五十ミリメートル以上のグラスウールに限る。）で構成されているもので、当該槽内の温度が異なる各部分の温度を自動的に調整する機構及び高温の部分槽の廃熱により低温の部分槽に供給される水を予熱する機構を有するものに限る。） 三 繰糸機（生糸巻取枠に連動する乾糸ファンの風力による乾燥又は油剤の塗付によりセリシンの固着を防止する機構を有するものに限る。） 四 副糸糸乾燥機（乾燥室（その壁の面積の五十パーセント以上の部分が断熱材（厚さ二十五ミリメートル以上のフェノール樹脂に限る。）で構成されているものに限る。）内で移動させながら温風を用いて副糸糸を乾燥させる方式のもので、温風を強制的に循環させる機構を有する乾燥室及び自動調整装置を同時に設置する場合のこれらのもに限り、）

70	<p>省エネルギー型糸製造装置（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 カード機（ドップアーからのウェブのはぎ取りをドップリングローラーを用いて行うもので、ドップアーの回転数が毎分二十六回以上のものに限る。）</p> <p>二 ローラー式練糸機（一の軸受で支持されたコイラーホイールを用いて練糸を行うもので、紡出速度が毎分二百五十メートル以上のものに限る。）</p> <p>三 自動玉揚機（次に掲げるものに該当するものに限る。）</p> <p>イ 全部の錘の玉揚げを同時に行うもので、空気圧の変動に対応して送風機を自動的に制御する機構を有するもの</p> <p>ロ 移動式のワゴンを用いて順次玉揚げを行うもので、当該ワゴンがクラッチを有し、かつ、トロリー方式により給電を行うもの</p> <p>四 リング精紡機（スピンドルに動力を伝達するプリーアの重量が八百グラム以下で、かつ、スピンドルワープの直径が二十一ミリメートル以下のものうち、スピンドルの回転数が毎分一万二千回以上のものに限る。）</p> <p>五 空気精紡機（空気流により紡糸するもので、粗紡工程から巻糸工程までを並行して連続的に行うものうち、ローターの回転数が毎分四万回以上のものに限る。）</p> <p>六 自動巻糸機（空気弁を自動的に開閉することにより、糸継ぎを行う装置を有するものに限る。）</p> <p>七 一錘駆動式リングねん糸機（リングの駆動が錘ごとに独立して行われるもので、スピンドルワープの直径が九十ミリメートル以下のものに限る。）</p> <p>八 アップツイスター（ねん糸加工後の糸を直接コーンチーズに巻き上げるもので、スピンドルの駆動ベルトの蛇行を防止する機構を有するものに限る。）</p> <p>九 コニカルエンド巻カバリング機（ねん糸加工及び加工後の糸のコニカルエンド状の巻取りを並行して連続的に行うカバリング機で、スピンドルの駆動ベルトの蛇行を防止する機構を有するものに限る。）</p> <p>十 イタリー式ねん糸機（スピンドルを駆動させるベルトの張力を三キログラム以上三・五キログラム未満に自動的に調整する機構を有するものに限る。）</p> <p>十一 複合ねん糸機（単糸のねん糸加工及び二以上の単糸の合糸を並行して連続的に行うことができるもので、スピンドルの駆動ベルトの蛇行を防止する機構を有するものに限る。）</p> <p>十二 ダブルツイスター（スピンドルの回転部の重量が一キログラム以下で、かつ、その外径が百七十ミリメートル以下のものに限る。）</p> <p>十三 仮より機（次に掲げるものに該当するものに限る。）</p> <p>イ 糸と回転するベルト又は円盤の表面との摩擦によりかさ高加工糸を製造する延伸仮より機で糸速が毎分五百五十メートル以上のもの</p> <p>ロ ヒーターの前面及び裏面の糸道の数の合計がヒーターの長さ一メートル当たり二十四以上のもので、糸道当たりの定格消費電力が〇・一六キロワット以下のもの</p> <p>十四 自動巻糸機の集中送風機装置（二以上の自動巻糸機に空気を供給する送風機及びこれに付属する空気弁、当該空気弁を自動的に開閉する機構並びに配管を同時に設置する場合のこれらのものに限る。）</p> <p>混梳連結装置（綿紡績における混打綿工程で製造されたプリースを空気流を用いて梳綿工程に搬送するもので、自動調整装置、送風機及び移送管を同時に設置する場合のこれらのものに限る。）</p>
71	<p>省エネルギー型整経サイジング装置（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 部分整経機（ドラム（そのドラムプリーアのうち二以上がアルミニウム合金製のものに限る。）及び巻取りビームをそれぞれ専用の電動機で駆動するものに限る。）</p> <p>二 高圧絞り装置付糊付機（加圧ロール（その加圧力が八百キログラム以上のものに限る。）と支持ロールとの間を糊付け後の糸を通すことにより不要の糊を除去する装置を有するものに限る。）</p>
72	<p>省エネルギー型整経サイジング装置（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 低浴比染色装置（加工工程における被染物をその重量の十一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に限るものとし、これと同時に設置する専用の薬剤供給装置、熱交換器、自動調整装置又はポンプを含む。）</p> <p>二 薬剤低付与装置（次に掲げる方式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二十パーセント以下のものに限る。）</p> <p>イ ロール式（織物又は編物に薬剤を塗付したロールに接触させる方式をいう。）</p> <p>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>三 洗浄装置（織物又は編物を洗浄するもので、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の単位時間当たりの重量で除して計算した数をいう。）が、毛織物及び編物にあつては八十以下、毛織物以外の織物にあつては四十以下のものうち、次に掲げる方式に該当する方式のものに限る。）</p> <p>イ 貫通式（洗浄水に浸漬した生地を吸引し、当該生地に含まれる洗浄水を貫通させる方式をいう。）</p> <p>ロ 振動式（生地を支持した多孔式受皿（当該生地の搬送装置が取り付けられているものに限る。）を振動させることにより当該生地を強制的に洗浄水に接触させる方式をいう。）</p> <p>ハ 向流式（洗浄する生地が蛇行しながら移動する方向と逆の方向から洗浄水を供給することにより生地と洗浄水との接触を多段式としている方式をいう。）</p> <p>四 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（その内部の圧力が五万キログラム毎平方メート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>
73	<p>省エネルギー型染色整理装置（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 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、これと同時に設置する専用の自動調整装置を含む。）</p> <p>二 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二十パーセント以下とすることができるものに限る。）</p>

<p>七 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、次に掲げるものに該当するものに限る。）</p> <p>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</p> <p>ロ 処理対象物の幅に対応して熱風の吹き出し口の幅を自動的に調整する機構を有するもの</p> <p>ハ 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げ加工を行うもので、電磁波（周波数が一ギガヘルツ以上十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>九 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、気液分離器及び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。）</p>	<p>7 4 無枠式自動織機（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流噴射用の圧縮機又は乾燥機（二以上の吸引ドラム（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に限る。）を含む。）</p>	<p>7 5 省エネルギー型丸編機（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 ガーメントレンジス丸編機（セーター専用の編機で、次に掲げるものに該当するものに限る。）</p> <p>イ 固定された給糸部並びに回転するシリンダー及びダイアルを用いて編成を行う機構を有するもの</p> <p>ロ シリンダーに十二以上の給糸口を有するもの</p> <p>二 シームレストッキング編機（シームレストッキング専用の編機で、シリンダーの重量が十キログラム以下であつて、針のベラ返り長さが七ミリメートル以下であるものに限る。）</p>	<p>7 6 省エネルギー型不織布製造装置（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 強制還流型乾燥機（接着剤溶液を含浸させた繊維層に熱風を強制的に還流させることにより脱水処理するもので、その表面が蜂巣状及びメッシュ状の二重構造を成している吸引ドラムを有するものに限る。）</p> <p>二 乾熱処理機（熱融着繊維を含む繊維層を加熱することにより不織布を製造するもので、吸引ドラム又は吸引ベルトを用いて繊維層に熱風を強制的に通過させることにより熱融着繊維を均一に溶融固化させるものに限る。）</p>	<p>7 7 小径木用リングバーカー（ローターの内径が四百ミリメートル以下のものに限る。）</p>	<p>7 8 省エネルギー型オガライト成型機（シリンダー内部の摩擦熱によりオガライトを熱圧成型するもので、圧縮筒及び送りねじの部分にタンクステン合金を使用するものに限る。）</p>	<p>7 9 高効率木材処理チップパー（回転円盤にらせん状に固定された刃切刃を回転させることにより木材チップを製造するものに限る。）</p>	<p>8 0 省エネルギー型バルバー（バルブ又は古紙をその繊維に分解するもので、回転体に離解刃及び回流羽根を有するものに限る。）</p>	<p>8 1 省エネルギー型リファイナー（回転する円盤と当該円盤の両面に相対して固定された円盤の間で解きほぐすことにより製紙原料を調整するものに限る。）</p>	<p>8 2 省エネルギー型紙製容器製造装置（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 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>二 合紙貼合機（段ボール又は紙器用板紙の糊付け及び貼り合わせを並行して連続的に行うもので、処理能力が毎分八十枚以上のものうち、糊付用ロールと合紙用ロールの軸間距離が一メートル以下のものに限る。）</p> <p>三 プリントスロッター（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に限る。）</p> <p>四 自動製箱機（段ボール箱又は紙器の組立て（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>8 3 省エネルギー型印刷機（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 同時両面オフセット印刷機（相対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に限る。）</p> <p>二 倍胴型両面オフセット印刷機（ゴム胴の径に対して二倍以上の径をもつ胴を用いることにより一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に限る。）</p> <p>三 同時二色オフセット印刷機（一のゴム胴に二の版胴を組み合わせるにより同時に二色印刷することができる枚葉オフセット印刷機に限る。）</p> <p>四 多種類同時印刷自動丁合式フォーム印刷機（同一の綴り（綴り）に属する二以上の種類の印刷物の印刷及び丁合を並行して連続的に行うことができるもので、二以上の印刷機及び自動丁合機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給紙機又は自動裁断機を含む。）</p>	<p>8 4 金属板用紫外線照射装置（周波数が七百五十テラヘルツ以上千五百テラヘルツ未満のものに限る。）を照射することにより金属板の表面に印刷されたインキの硬化処理を行うもので、照射装置及び電源装置を同時に設置する場合のこれらのものに限る。）</p>	<p>8 5 省エネルギー型製本装置（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 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（軽金属合金製のもので、アームの長さが四百五十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>二 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成形プレスする機構を有するものに限る。）</p>	<p>8 6 省エネルギー型写真製版装置（次の各号の一に該当するものに限る。）</p> <p>一 高速全自動植版機（多面焼付けを行うもので、自動制御装置を有するものうち、光源装置が通電開始から十秒以内に所要の光度に到達するものに限る。）</p>
--	--	--	--	---	--	--	--	--	---	--	---	--	--

87	二 自動焦点装置付製版カメラ（製版を行うためのカメラで、電子情報処理装置により制御される自動焦点装置を有するものに限る。） 分割式圧延装置（二以上の丸棒状の鋼片に分割して圧延するために当該鋼片をその移動する方向と平行に切断するもので、誘導圧延装置（切断装置に装入する鋼片を圧延することにより切断のためのくびれを生じさせるもので、圧延ロールがその形状となつてゐるものをいう。）及び切断装置を同時に設置する場合のこれらのものに限る。） 熱回収型攪拌装置（化学工業用の原料を加熱攪拌することにより乳化物とするもので、加熱攪拌工程後の乳化物の廃熱により攪拌工程に装入される原料を予熱する機構を有するものに限る。）
88	ピストンプレス式脱水機（加圧板が板で構成されているピストンによる加圧及びシリンダー内の加圧されている部分以外の部分の減圧を同時に行うことにより無機化学薬品、顔料又は染料の製造工程においてコロイドその他の擬似流体の脱水処理を行うものに限る。） 香料蒸留用熱媒型加熱装置（加熱された熱媒液（一気圧の圧力の下で沸点が二百度以上のものに限る。）を用いて香料の蒸留塔に熱を供給するもので、熱媒液加熱装置及び配管を同時に設置する場合のこれらのものに限る。）
89	マイクロ波加硫装置（電磁波（周波数が二・ニギガヘルツ以上二・六ギガヘルツ未満のものに限る。）を照射することによりゴムの加硫処理を行うもので、加硫装置及び電源装置を同時に設置する場合のこれらのものに限る。）
90	皮革真空乾燥機（減圧された空間内で加熱することにより皮革を乾燥させるもので、加熱に用いた温水を循環再利用する機構を有するものに限る。）
91	省エネルギー型ガラス溶融炉（溶解室の底部を除く炉外部壁の面積の八十パーセント以上の部分がかさ比重一・三以下の断熱物質によつて構成されているつぼ炉に限る。）
92	石こうボード乾燥装置（成型した石こうボードを連続的に移動させながら熱風により乾燥させるもので、互いに温度の異なる三以上の乾燥部及び乾燥部からの排ガスと熱交換することにより乾燥用空気を予熱する機構又は排ガスを乾燥部に吹き込む機構を有するものうち、乾燥棚が八段以上で、かつ、四列以上であるものに限る。）
93	省エネルギー型鍛造素材切断機（厚さ五十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同時に設置する場合のこれらのものに限る。）
94	省エネルギー型鑄物砂混練装置（次の各号の一に該当するものに限る。） 一 混練中の鑄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 二 鑄物砂に自硬性鑄型用バインダーを混ぜて混練するもの
95	省エネルギー型鑄型造型機（次の各号の一に該当するものに限る。） 一 コールドボックス鑄型造型機（アミン類ガス又は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。）により鑄物砂の硬化を行うものに限る。） 二 無枠鑄型造型機（型枠のない鑄型を造型するものに限る。） 三 高圧式鑄型造型機（スクイズヘッドが分割されているスクイズピストンを用いて鑄型を造型するもので、スクイズ圧力が五万キログラム每平方米メートル以上のものに限る。）
96	金型鑄造装置（金型を用いて鑄鉄品を製造するものに限る。）
97	省エネルギー型ダイカストマシン（次の各号の一に該当するものに限る。） 一 ピストン式アキユ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フ弁が全開する時までの時間が一秒以下であるものうち、当該圧力がリリーフ弁の設定圧力の九十分パーセント以下のもの 二 二以上の油圧ポンプを用いるもので、シリンダーが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 三 メルティングポットのスカートがかさ比重一・三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
98	省エネルギー型ショットブラスト（次の各号の一に該当するものに限る。） 一 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。） 二 両回転式ショットブラスト（羽根車の回転方向が左右両方向に切り替えられるものに限る。）
99	省エネルギー型せき折機（油圧プレスを用いて鑄鉄又は鑄鋼から湯口、湯道又はせきを折り取るものとし、これと同時に設置する専用の油圧ポンプを含む。）
00	省エネルギー型鑄物砂冷却装置（鑄型から取り出された鑄造品を回転するドラム内に装入することによりその表面に付着した鑄物砂の除去並びに鑄造品及び鑄物砂の冷却を並行して連続的に行うものに限る。）
01	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五十パーセント以上の部分がかさ比重一・三以下の断熱物質によつて構成されているものうち、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。）
02	連続被覆加硫装置（金属導体線の絶縁物による被覆及び絶縁物の加硫処理を並行して連続的に行うもので、被覆装置、加硫装置、キャブスタン及び巻取機を同時に設置する場合のこれらのものに限る。）
03	薄膜上昇式真空濃縮装置（被めつき物の洗浄廃液を、減圧した加熱濃縮管（長さが百五十センチメートル以上で内径が二センチメートル未満のものに限る。）内で、薄膜状で上昇させながら蒸発させることにより濃縮してめつき溶液を回収する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、ポンプ、補給水槽又は配管を含む。）
04	省エネルギー型成形機（次の各号の一に該当するものに限る。）
05	
06	

1 0	一 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ーン及び原料の強制フィード機構付シリンダーを有するもの又は二軸スクリーンを有するものうち、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。） 二 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。） 三 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。）
7 1 0	船舶推進軸動力利用発電装置（船舶の推進軸の動力を利用して発電する装置で発電機（定格出力が五十キロボルトアンペア以上のものに限る。）及び定回転装置又は定周波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増速機、冷却装置、弾性継手又は自動調整装置を含む。）
8 1 0	船舶用排ガスエコノマイザー（船舶の主機関の排ガスの熱を水、空気又は油を媒体として回収し、燃料油若しくは貨物油の加熱、船舶内の暖房又は発電機の動力として利用するもので、これと同時に設置する専用のポンプ、配管、タンク、ファン又は制御装置を含む。）
9 1 0	圧縮粗砕破砕機（石灰石を油圧圧縮方式により破砕するものに限るものとし、これと同時に設置する専用の油圧ポンプを含む。）
0 1 1	自走式作業用機械設備（次の各号の一に該当するものに限る。） 一 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、ロードスタビライザー、コンクリート機械及びせん孔機で、油圧ポンプから供給される油圧を複数の作業部の作業状態に対応して制御する機構を有するもの 二 路盤舗装用転圧機械（走行用の油圧回路の油圧がアキシヤルピストンポンプにより供給されるもので、その圧力が二百四十五キログラム毎平方センチメートル以上のものに限る。） 三 トラクターで、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履帯を有するもの 四 基礎工事用機械（くい打ち機及びくい抜き機に限る。）で、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ところが軸受付滑車を有するもの スクリュース式空気圧縮機（歯面が噛み合った二個のスクリュローターの回転により圧縮する機構を有するものに限る。）
2 1 1	省エネルギー型アスファルト用骨材乾燥装置（吐出圧が二十五キログラム毎平方メートル以上の高圧燃料噴射装置及び自動温度調整装置を有するものに限る。）
3 1 1	省エネルギー型ガス増熱脱水装置（霧状の液化石油ガスを添加することにより製造ガスの増熱及び脱水（当該液化石油ガスの気化に伴い排出される冷熱によるものに限る。）を同時に行うもので、増熱脱水器及び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。）
4 1 1	真空間接加熱式温水器（減圧した容器内の熱媒液を蒸発させ、その蒸気によりホテル、旅館、料理店又は公衆浴場の風呂用若しくは浴場用の水又はプールに供給される水の加熱を行うものに限る。）
5 1 1	高効率洗濯仕上げ装置（次の各号の一に該当するものに限る。） 一 オイルヒート式プレス機（熱媒液（一気圧の圧力の下で沸点が二百度以上のものに限る。）により加熱したこてを用いて洗濯物のプレス仕上げをするものに限るものとし、これと同時に設置する専用の熱媒液加熱機、ポンプ又は配管を含む。） 二 連続式洗濯機（洗浄及びすすぎを連続して行うもので、洗たく物が移動する方向と逆の方向から洗濯用の水を供給する機構を有するものに限る。） 三 洗濯脱水機（同一槽内で洗い及び脱水を行うもので、脱水時において当該槽を二種類以上の回転数で回転させる機構を有するものうち、標準洗濯容量が八キログラム以上のものに限る。）
6 1 1	省エネルギー型古紙梱包装置（圧縮室において一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。）
7 1 1	省エネルギー型自動現像機（フィルム又は印画紙の自動現像機で、現像槽と水洗槽の間にフィルム又は印画紙の水切りを行う機構及び集中水洗槽を有するものに限る。）
8 1 1	重量回路式光源用電源装置（サイリスタを用いて映写機の光源に供給する電流を整流する専用の電源装置で、点灯開始時において高電圧を発生させる重量回路を有するものに限る。）
9 1 1	連続製造装置（次の各号の一に該当するものに限る。） 一 連続式蒸解装置（木材チップの蒸解及びバルブの取出しを並行して連続的に行う蒸解釜で処理能力が毎時四トン未満のもの並びに原料の自動供給装置を同時に設置する場合のこれらのもに限るものとし、これらと同時に設置する専用の熱回収装置又はプロータンクを含む。） 二 連続式焼成装置（原料石こうの焼成及び焼石こうの取出しを並行して連続的に行う焼成炉で処理能力が毎時一トン未満のもの並びに原料石こうの自動供給装置を同時に設置する場合のこれらのもに限るものとし、これらと同時に設置する専用の石こう乾燥装置（焼成炉に装入する石こうの乾燥を行うものに限る。）又は自動調整装置を含む。）
0 1 2	燃料電池設備（これに付属する専用の燃料貯蔵設備、改質装置、加圧装置、補助熱源装置、制御装置、系統連系設備、放熱器、送風装置、貯湯設備、ポンプ又は配管を含む。）

番号	施設
1	太陽光発電設備（これに付属する専用の架台、集光装置、追尾装置、蓄電装置、制御装置又は系統連系設備を含む。）
2	風力発電設備（これに付属する専用の塔、起倒装置、蓄電装置、制御装置又は系統連系設備を含む。）
3	水力発電設備（出力が三万キロワット以下のもので、これに付属する蓄電池設備、制御装置又は系統連系設備を含む。）
4	地熱発電設備（これに付属する蒸気井に関する設備、蓄電池設備、制御装置又は系統連系設備を含む。）
5	太陽熱利用装置（これに付属する補助熱源装置、制御装置、冷凍機、冷却器、放熱器、送風装置、蓄熱槽、貯湯設備、ポンプ又は配管を含む。）
6	大気中の熱その他の自然界に存する熱（冷熱を含み、地熱及び太陽熱を除く。）を利用するための装置（これに付属するヒートポンプ、制御装置、冷凍機、冷却器、放熱器、送風装置、蓄熱槽、貯湯設備、ポンプ又は配管を含む。）
7	バイオマスエネルギー利用設備（次の各号のいずれかに該当するものに限る。） 一 バイオマス（動植物に由来する有機物であつてエネルギー源として利用することができるもの（非化石エネルギーの開発及び導入の促進に関する法律（昭和五十五年法律第七十一号）第二条第一号に規定する化石燃料を除く。）をいう。以下同じ。）又はバイオマスを原材料とする燃料（以下「バイオマス燃料」という。）を発電に利用するための設備（これに付属するバイオマス又はバイオマス燃料の受入・貯留・供給設備、副生成物処理設備、制御装置又は系統連系設備を含む。） 二 バイオマス又はバイオマス燃料を熱を得ることに利用するための設備（これに付属するバイオマス又はバイオマス燃料の受入・貯留・供給設備、副生成物処理設備、熱の貯留・供給設備、制御装置、放熱器又は送風装置を含む。） 三 バイオマス燃料を製造するための設備（これに付属するバイオマスの受入・貯留・供給設備、搬送設備、副生成物処理設備又はバイオマス燃料の貯留・供給設備を含む。）

二 非化石エネルギーを使用する施設