

資料1

助成事業



制度概要

脱炭素社会実現に向けた省エネルギー技術の 研究開発・社会実装促進プログラム

2025年11月

国立研究開発法人 新エネルギー・産業技術総合開発機構
フロンティア部

「脱炭素社会実現に向けた省エネルギー技術の研究開発・社会実装促進プログラム」事務局
e-mail: shouene@nedo.go.jp

※本資料は2025年度の公募事業に基づいて作成されたものであり、内容は今後変更される可能性があります。予めご了承ください。
なお2026年度から「助成」という用語は「補助」に変更されます。

プログラムの枠組み

「脱炭素社会実現に向けた省エネルギー技術の研究開発・社会実装促進プログラム」 (略称:脱炭素省エネ)

「省エネルギー・非化石エネルギー転換技術戦略」(資源エネルギー庁、NEDO)において重点的に取り組むべき分野として特定した「重要技術」を中心に、**2040年度**に高い省エネルギー効果が見込まれる技術開発を支援し、省エネルギー型経済社会の構築及び産業競争力の強化をめざすプログラムです。

制度概要

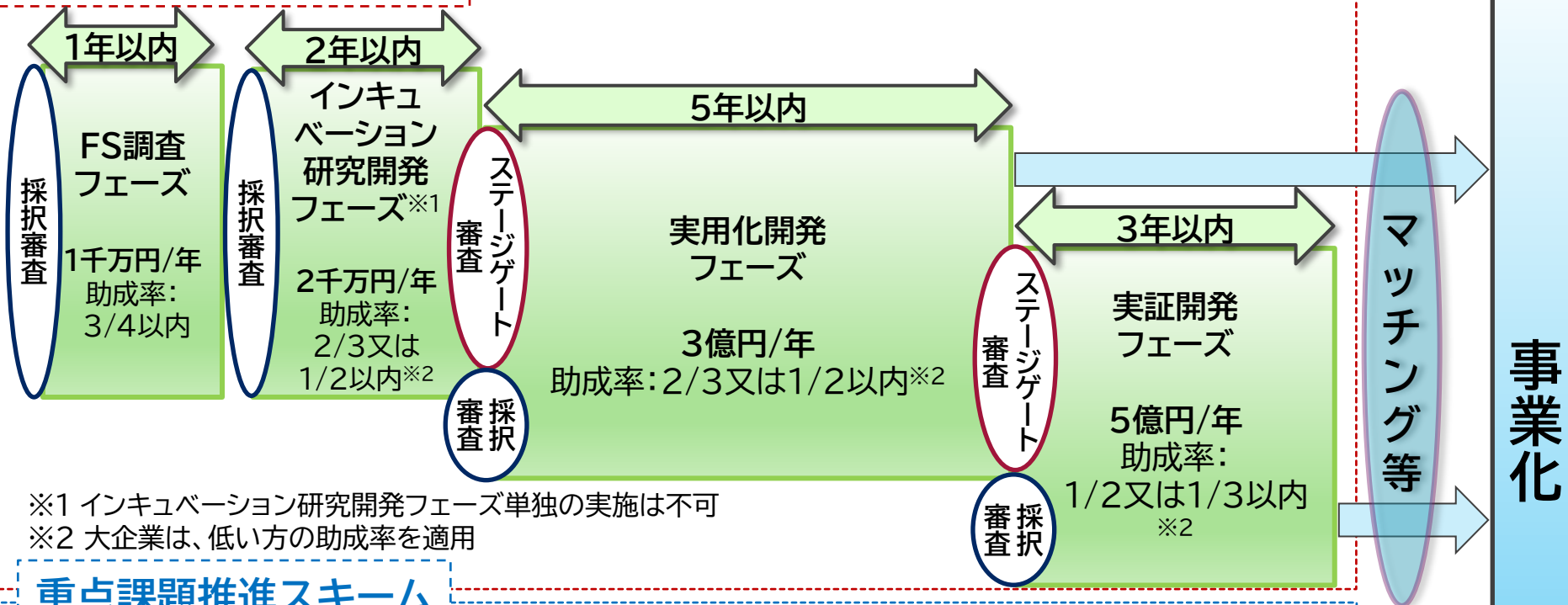
制度実施期間	2021年度～2035年度
事業種別	助成事業(技術開発費 = NEDO助成費(税抜)+ 実施者負担)
対象技術	「重要技術」を中心とする、「省エネ法」に定められたエネルギー※ (燃料、熱、電気)の国内消費量を削減する技術開発 ※省エネ法改正(23年4月施行)を受けて、本事業で省エネの対象となる エネルギーの一部見直しが行われています。
対象事業者	日本国内に研究開発拠点を有している企業、大学等の法人 ※大学等の単独提案は不可
省エネルギー 効果量	2040年度時点において、日本国内で10万kL/年以上(原油換算)

「省エネルギー・非化石エネルギー転換技術戦略」 に掲げる重要技術

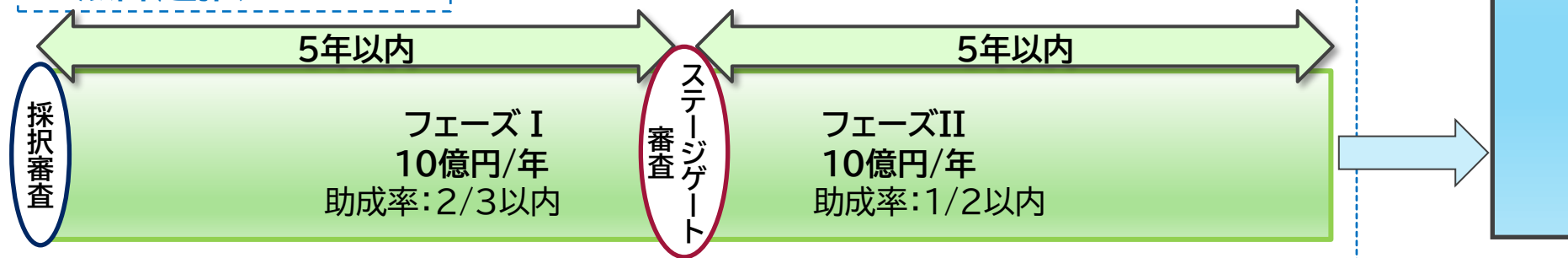


公募スキーム 概要

個別課題推進スキーム



重点課題推進スキーム



公募スキーム 詳細

	個別課題推進スキーム				重点課題推進スキーム
	FS調査	インキュベーション 研究開発	実用化開発	実証開発	
概要	シーズの事業性検討、開発シナリオ策定や省エネルギー効果の検討等を行うための事前調査。	技術シーズを活用し、開発・導入シナリオの策定等を行う。実用化開発・実証開発の事前研究。	保有している技術・ノウハウ等をベースとした応用技術開発。 <u>本開発終了後3年以内に製品化を目指す。</u>	実証データを取得するなど、事業化を阻害している要因を克服し、 <u>本開発終了後2年以内に製品化を目指す。</u>	<u>2050年を見据え、業界の共通課題及び異業種に跨る課題の解決に繋げる革新的な技術開発等、複数の事業者が連携・協力して取り組むべきテーマを設定し、技術開発を行う。</u>
技術開発費 上限※1	1千万円／件・年 助成率： 3/4以内	2千万円／件・年 助成率： 2/3又は1/2以内	3億円／件・年 助成率： 2/3又は1/2以内	5億円／件・年 助成率： 1/2又は1/3以内	10億円／件・年 フェーズⅠ、フェーズⅡ 助成率：2/3、1/2以内
事業期間	1年以内	2年以内	5年以内 当初交付期間※2 2年又は3年	3年以内 当初交付期間※2 2年	5年以内＋5年以内 当初交付期間※2 2年又は3年
備考		・実用化、実証との組み合わせ必須 ・大企業※3は、低い助成率を適用	・費用対効果の考え方を適用 ・大企業※3は、低い助成率を適用		・助成先に2社以上の企業参画必須 ・成果の普及を促す組織、団体等の参画必須

※1. NEDO助成費＋実施者負担分。消費税抜きの金額をNEDOが助成します。(消費税は事業者負担)

※2. 3年～5年事業を予定する場合、当初交付期間終了前に外部有識者による中間評価を実施し、継続可否を判断します。

※3. 大企業とは、資本金の額又は出資の総額が10億円以上、又は従業員2,000人を超える企業のことです。

省エネルギー効果量の算出方法

省エネルギー効果量は、下記の「指標A」と「指標B」に基づいて計算する。

指標A:単位当たりの省エネルギー効果量

- ・当該技術開発による成果物1つ当たりのエネルギー削減量
(成果物:省エネ製品、材料、プロセス、システム等)

指標B:2040年度時点の市場導入(普及)量

- ・事業化シナリオに基づく2040年度時点での市場ストック量に相当

$$\text{省エネルギー効果量} = \text{指標A} \times \text{指標B}$$

- ・2040年度時点で10万kL/年以上(原油換算値、国内)が要件

- ※ 「成果物1つ当たりのエネルギー削減量」と「市場導入量」が算出困難な場合は、「エネルギー削減率」と「全体のエネルギー消費量」から省エネルギー効果量を算出することも可能です。
- ※ 個別課題推進スキームは、10万kL/年に満たない場合でも応募が可能です。
- ※ 本事業ではエネルギー全体の使用の合理化が伴わない非化石エネルギーへの置き換え等は対象外とします。

フェーズと応募タイプ

- 「FS調査」は、他フェーズとの組み合わせ不可(応募タイプS)
- 「インキュベーション研究開発」は、実用化・実証のいずれか、または双方との組み合わせが必須(応募タイプA～C)
- 「実用化開発」「実証開発」の各フェーズは、単独、または組み合わせでの応募が可能(応募タイプD～F)
- 重点課題推進スキームで5年以下の事業の場合は「フェーズⅠ」、5年を超える事業の場合は「フェーズⅠ」と「フェーズⅡ」を設定(応募タイプT)

タイプ	年数例	1年目	2年目	3年目	4年目	5年目	6年目	7年目	8年目	9年目	10年目
S	1	FS									
A	2+5+3	インキュ	★	実用化	★	実証	★				
B	2+3	インキュ	★	実用化	★						
C	2+2	インキュ	★	実証	★						
D	3+2	実用化	★	実証	★						
	1+2	実用化	★	実証	★						
E	3	実用化	★								
	5	実用化	★								
F	3	実証	★								
T	4	I	★	★	★	★					
	8	I	★	★	★	★	II	★	★	★	★

【個別課題推進スキーム】

FS : FS調査フェーズ

インキュ : インキュベーション研究開発フェーズ

実用化 : 実用化開発フェーズ

実証 : 実証開発フェーズ

【重点課題推進スキーム】

I : フェーズⅠ

II : フェーズⅡ

➡ ステージゲート審査委員会

★ 中間評価委員会

☆ 技術委員会

※3年または4年事業は2年目終了前に、5年事業は3年目終了前に中間評価を実施

※複数フェーズの組合せで採択された事業は、次フェーズに進む際にステージゲート審査を実施

※実用化開発および実証開発フェーズは、他フェーズと組み合わせる場合、最初のフェーズと次フェーズを事業期間1年とする提案でも可

※重点課題推進スキームではさらに、原則毎年度末に有識者で構成する「技術委員会」にて事業の進捗状況を報告

技術開発課題

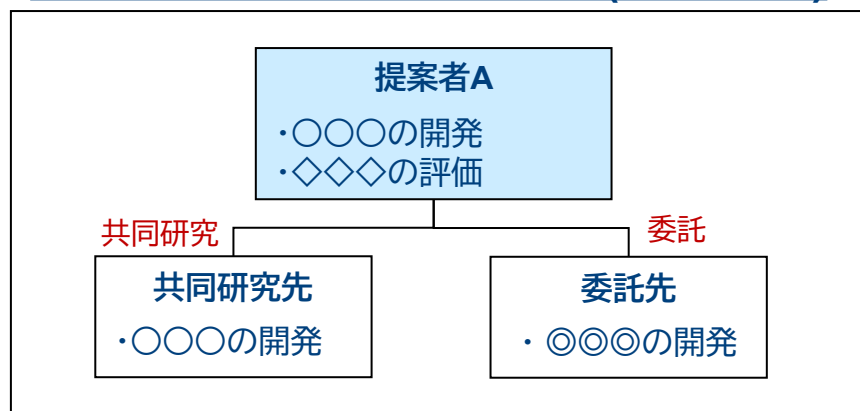
重点課題推進スキームの応募には「重要技術」及び「技術開発課題」に該当する必要があります。「技術開発課題」は、「省エネルギー・非化石エネルギー転換技術戦略」における「重要技術」のうち、資源エネルギー庁及びNEDOが政策的に必要なもの(将来の革新的な省エネルギー技術開発として必要なものを含む)として設定しております。

2025年度における技術開発課題一覧は以下の通りです。

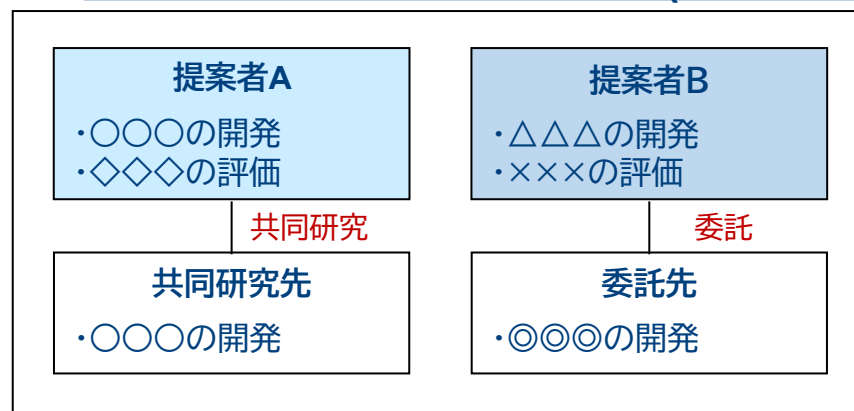
	技術開発課題	具体例
A	電力需要の最適化・調整力に関する技術	柔軟性を確保した系統側／業務用・産業用高効率発電 電力の需給調整、次世代配電等
B	熱エネルギーの有効利用・高効率熱供給技術	高効率電気加熱、高効率空調、高効率給湯器等
C	ビッグデータやデジタル技術を活用した社会システムの省エネ技術	交通流制御システム、スマート物流システム等
D	IoT・AI活用省エネ製造プロセス技術	工場内モニタリング・制御技術、デジタルツイン等
E	省エネ型データセンター技術	省エネ型機器、運用管理技術等
F	パワーエレクトロニクス技術	次世代省エネ機器、次世代受動素子・実装材料等
G	エネルギーマネジメント技術	需要側のエネルギー消費の全体統合・制御技術等
H	上記以外でもカーボンニュートラルに寄与する革新的な省エネ技術	—

実施体制例

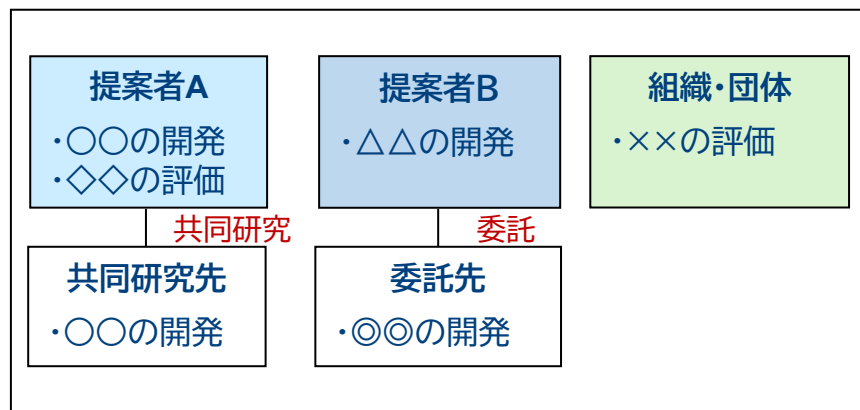
例1:個別課題推進スキーム(単独提案)



例2:個別課題推進スキーム(連名提案)



例3:重点課題推進スキーム



- **共同研究**(例:図中「〇〇〇」)
⇒提案者と同じ開発項目を実施
- **委託**(例:図中「◎◎◎」)
⇒提案者と異なる開発項目を実施

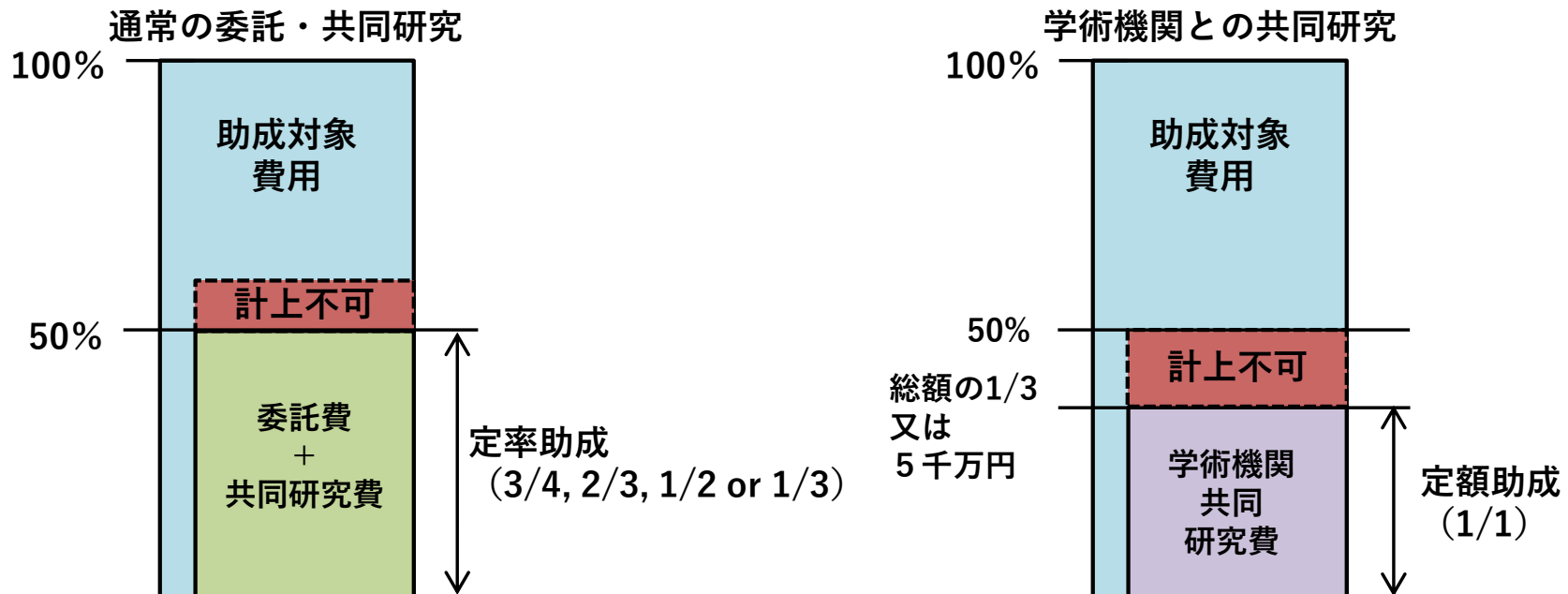
共同研究費・委託費に関する注意事項

①共同研究・委託費用の合計額は年間技術開発費の50%未満

複数の助成先がいる場合は、各々の年間技術開発費が基準となる。

②共同研究先が学術機関等の場合、費用はNEDOが100%負担

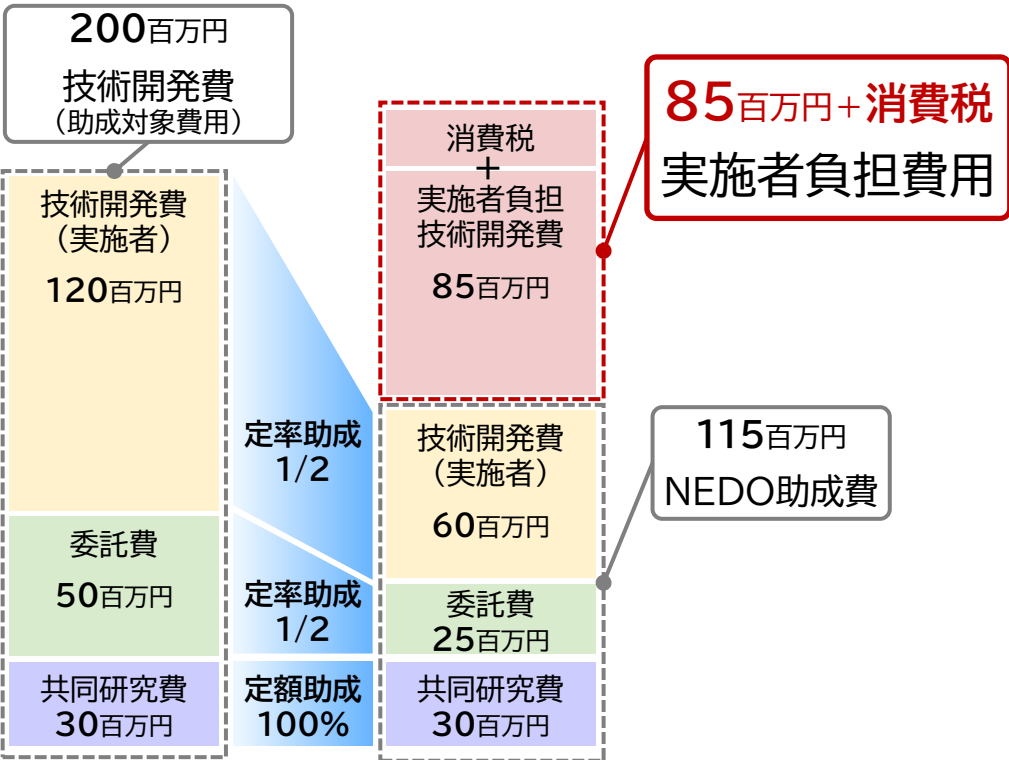
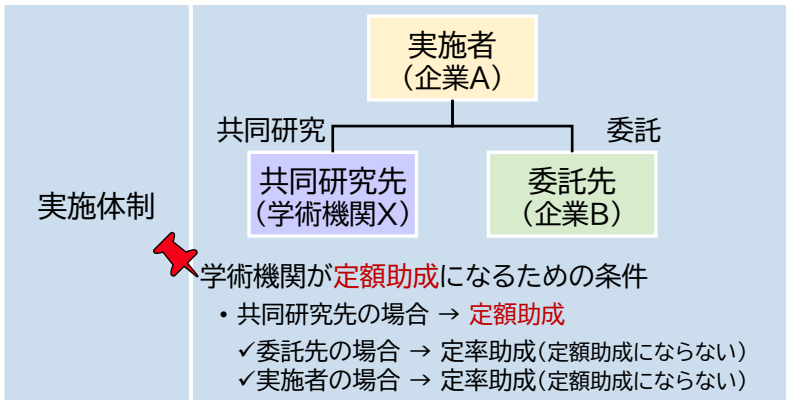
ただし、年間技術開発費の1/3または5千万円のいずれか低い額を上限とする。



技術開発費の考え方(例)

- 技術開発費はNEDO助成費用に加え、実施者にもご負担頂きます。
※消費税は助成の対象外となります。

項目	内容	注意点
フェーズ	実用化開発	技術開発費は年度単位に設定
省エネルギー効果量	8万kL/年	個別課題推進スキームの実用化開発、実証開発は10万kL/年に満たない場合でも応募が可能
技術開発費(上限)	2.4億円	省エネ効果量が10万kL/年に満たない場合、上限額にX/10を乗じた値が、技術開発費の上限
助成率	1/2	実用化開発 大企業の場合



- ✖ **委託先、共同研究先との契約 *1**
- ・実施者と委託先又は共同研究先との契約は、委託又は共同研究に係る費用を**助成事業者が全額負担(消費税を含む)する契約**とする
- *1)2025年度公募要領 2. 応募要件・実施要件等-(4)助成対象費用 参照)

- ✖ **助成対象費用の費目 *1**
- 機械装置等費(土木・建築工事費、機械装置等製作・購入費、保守・改造修理費)
 - 労務費(研究員費、補助員費)
 - その他経費(消耗品費、旅費、外注費、諸経費)
 - 委託費・共同研究費

応募・採択状況

過去5年間の応募・採択状況

	2021年 公募	2022年 公募	2022年 追加公募	2023年 公募	2023年 追加公募	2024年 公募	2025年 公募
応募テーマ数	46	38	18	39	22	36	47
採択テーマ数	20	17	9	21	13	22	21
採択倍率	2.3	2.2	2.0	1.9	1.7	1.6	2.2
公募開始時期	3月	2月	7月	2月	7月	3月	2月

お問合せ、ご提案に向けたご相談等、広く受け付けております。
お気軽に下記メールアドレスまでご連絡ください。

**「脱炭素社会実現に向けた省エネルギー技術の
研究開発・社会実装促進プログラム」事務局**

e-mail: shouene@nedo.go.jp

https://www.nedo.go.jp/activities/ZZJP_100197.html



< 参考資料 >

- 事例紹介(採択テーマ)
- 重要技術(重点的に採択する技術、重要技術の内容)
- 省エネ効果量シート(省エネルギー効果量の算出)

※ 採択テーマの概要については、以下のサイトをご覧ください。

https://www.nedo.go.jp/activities/ZZJP_100197.html : 2021～2025年度採択テーマ

2025年度公募採択テーマ一覧

スキーム・フェーズ		採択テーマ名	採択先
個別課題 推進 スキーム	FS調査	省エネルギーの基盤となる最先端数値・AI予測技術の調査 金属3Dプリンターを用いた高効率熱交換器の開発	株式会社あいほら 株式会社ライト製作所
	インキュベーション 研究開発	スーパー繊維導電系によるワイヤーハーネス軽量化技術の開発	日本導電繊維株式会社 アネスト岩田株式会社 松文産業株式会社 株式会社クラレ 各務原航空機器株式会社
		半導体製造用ガス分離技術の開発	東レ株式会社
		電解再生可能な脱水触媒の開発	積水化学工業株式会社
		省エネルギー型300ccスクリーンレス低圧低速射出成形機の開発	センチュリーイノベーション株式会社
		アンモニアSOFC発電システムの分離膜を利用した高効率化技術開発	愛三工業株式会社
		省電力ソートアルゴリズムによる大規模表形式データ処理ソフトウェアの開発	株式会社高速屋
		柔軟な出力調整が可能な高効率・高出力ガスエンジンの開発	川崎重工業株式会社
		HVおよびPHV向け内燃機筒内遮熱被膜用塗料の量産技術開発および成膜技術開発	株式会社キュー・アールシステム 大塚化学株式会社
	実用化開発	メソ孔を有するナノ径繊維状カーボンの実用化による高活性・高耐久な燃料電池触媒開発	大豊精機株式会社 株式会社キャタラー
		単結晶AlNファイバーを用いた高効率AlN基板製造プロセスの開発	株式会社U-MAP
		廃プラスチック熱分解油の精製技術開発	三井化学株式会社
		中小規模CO2排出源向け省エネルギーCO2回収装置の開発	大陽日酸株式会社
		熱交換器の革新的効率・耐食性向上技術の実用化開発	東北発電工業株式会社 三國機械工業株式会社 近藤設備設計株式会社
		革新的潜熱蓄熱マイクロカプセル(MEPCM)・成型体の量産技術開発	株式会社日本触媒
		カーボンニュートラル化のための革新的マテリアリサイクル材料技術の実用化開発	マツダ株式会社
		SiC基板の普及を促進する革新的製法の開発	株式会社東邦鋼機製作所
		鉄鋼材とコンクリート材で構成される革新的工作機械構造物の最適設計・製造技術の開発	THKインテックス株式会社
		エッジオンチップ(EoC)製造プラットフォームの開発	株式会社Hundred Semiconductors 誠南工業株式会社
	実証開発	アミン-CO2サイクルを使ったバイナリー発電機の開発	東芝エネルギーシステムズ株式会社

2024年度公募採択テーマ一覧

スキーム・フェーズ		採択テーマ名	採択先
個別課題推進スキーム	FS調査	既存のものを大きく上回る高トルク容積率モータの構造・制御の調査研究	リーディングエッジ・モータ・デザイン株式会社
		省電力ソートアルゴリズムによる大規模表形式データ処理技術の調査	株式会社高速屋
		電解再生可能な脱水触媒の実現可能性調査	積水化学工業株式会社
	インキュベーション研究開発	風車帆船の開発	ナブテスコ株式会社
		フェロマンガン製造プロセスに関する脱炭素・省エネの技術開発	新日本電工株式会社
		蒸留代替分離膜の開発	積水化学工業株式会社
		バイポーラ電池用樹脂集電体の研究開発	東レ株式会社
		小型モータの50%小型・軽量化と省エネ推進	マグネデザイン株式会社
		省エネ・脱炭素化に貢献する誘導加熱翼によるインテリジェント攪拌・乾燥・反応装置の開発	テクノ電気工業株式会社 株式会社奈良機械製作所
		高温空気を利用する省エネ型バーナの開発	太平洋エンジニアリング株式会社
		カーボンプライシングを見据えた省エネ射出成形システムの開発	株式会社岐阜多田精機
	実用化開発	運転効率の高い回転数領域を拡大し省エネと低NVHを実現した電動自動車熱マネジメントシステム	サンデン株式会社
		25Gbps車載光通信システムの開発	矢崎総業株式会社 浜松ホトニクス株式会社
		廃棄物を生まないハンダ付け技術開発	株式会社スフィンクス・テクノロジーズ
		小型吸収冷凍機による未利用熱活用製品の開発	株式会社アイシン
		代自動車向けアルミニウム素形材工法(Forging Semisolid法)の開発	株式会社アーレスティ
		燃料電池用次世代電極基材の開発	東レ株式会社
		デジタルゲートドライバICの開発	株式会社AZNICS
		パワー半導体用SiC単結晶製造における革新的製法の開発	株式会社レゾナック
	実証開発	パワーエレクトロニクス用大口径GaN on GaNウエハの開発	住友化学株式会社
		航空機構造部品の熱可塑性スーパーエンブラ複合材による革新的量産化技術の開発	株式会社タカギセイコー
重点課題推進スキーム	再生骨材・集積回収骨材を使用した省エネルギー・省CO ₂ ・省資源型サーキュラーコンクリートの開発		株式会社竹中工務店 鹿島建設株式会社 三和石産株式会社 株式会社栗本鐵工所 コトブキ技研工業株式会社 成友興業株式会社、 八洲コンクリート株式会社 吉田建材株式会社

2023年度追加公募採択テーマ一覧

スキーム・フェーズ		採択テーマ名	採択先
個別課題 推進 スキーム	インキュベーション 研究開発	化石燃料消費量25%削減を実現する輸送ルート導出AIの開発及び荷台アドレス管理法との融合による高効率物流プラットフォームの構築	株式会社Air Business Club
		アンモニアSOFCの高効率発電に関する研究開発	株式会社アイシン
		革新的MOF吸着剤を用いた、製造プロセスからのCO2分離・回収システム	株式会社Atomis
	実用化開発	ゴムマテリアルリサイクルを推進する省エネな革新的再生技術	豊田合成株式会社
		低消費エネルギーCO2分離技術の開発	JFEエンジニアリング株式会社
		グリーン冷媒を用いた産業用大温度差加熱高温ヒートポンプの開発	株式会社前川製作所
		再生炭素繊維不織布を利用した高効率CFRTP加工技術の開発	株式会社ミライ化成
		生産性に優れたSi基板上GaN系パワー半導体向けMOCVD装置の開発	大陽日酸株式会社
		物理発泡成形技術による低環境負荷成形品の製造技術の開発	パナソニックホールディングス株式会社
		家電パワーデバイス用途低コスト β -Ga2O3ホモエピタキシャル基板の開発	株式会社オキサイド セラテックジャパン株式会社
		オンサイト富化酸素供給のための高速分離膜モジュールの開発	株式会社3DC 株式会社タカギ
		EUVレジスト高感度化技術の開発	東洋合成工業株式会社
	実証開発	MEMS製法による、超小型精密電子部品の量産製造技術の開発	合同会社シナプス 株式会社旭電化研究所 株式会社丸和製作所 株式会社アルファール精工

2023年度公募採択テーマ一覧

スキーム・フェーズ		採択テーマ名	採択先
個別課題 推進 スキーム	FS調査	フェロマンガ製造におけるカーボンニュートラル型省エネ技術の調査	新日本電工株式会社
		排熱利用による生物分解処理能力向上化の調査	Jトップ株式会社
		廃鉱山におけるCAES成立性の調査	株式会社大林組
	インキュベーション 研究開発	需要変動が大きい産業向け設備連携制御型エネマネ技術の開発	株式会社堀場製作所
		次世代モビリティ向けフィルムコンデンサ用高耐熱フィルムの開発	東レ株式会社
		RO膜エレメントリユース技術の開発	東レ株式会社
		工場排熱を利用した熱音響発電システムの開発	株式会社デンソー
	実用化開発	中空系透湿膜を用いた密閉型湿式デシカント空調システムの開発	大成建設株式会社
		省エネ軟包材ラミネートシステムの開発	三井化学株式会社 東レ株式会社
		冷熱利用CO2分離技術の開発	JFEエンジニアリング株式会社
		省電力レーザー照明技術に資するVCSELアレイの開発	ソニーセミコンダクタソリューションズ株式会社
		小型と高効率を両立する照明プラスチックレンズとその製造技術の開発	パナソニックホールディングス株式会社
		炭素繊維のサーキュラーエコノミー技術開発	旭化成株式会社
		データサイエンスを活用した新規ルツボフリー結晶製造法	株式会社C & A
		高温高圧部に使用されるセラミック基複合材料等難加工材料の深紫外レーザー加工技術の開発	ギガフォトン株式会社
		脱炭素社会実現に資する省エネ型モータ、トランス	株式会社Makino
		沸騰冷却方式SiCインバータ内蔵インホイールモータの開発	株式会社e-Gle
	実証開発	スクロール方式による高速・高出力膨張機を搭載した低価格ORC発電システムの開発	株式会社馬淵工業所
		マイクロ波プロセスを応用したプラスチックの新規ケミカルリサイクル法の実証開発	マイクロ波化学株式会社
		フレキシブル熱電発電モジュール搭載熱交換器型発電装置による6kW自立電源の開発	株式会社Eサーモジェンテック 川崎重工業株式会社
重点課題推進スキーム		マイクロ波加熱を利用した革新的ナフサクラッキング技術の開発	マイクロ波化学株式会社 千代田化工建設株式会社 三井化学株式会社

2022年度追加公募採択テーマ一覧

スキーム・フェーズ		採択テーマ名	採択先
個別課題 推進 スキーム	実用化開発	新船用バイナリー発電システムの開発	三浦工業株式会社
		小型モビリティ用空調機の開発	サンデン株式会社
		新材料セクターを用いたIoT端末向け低消費電力単層ビアスイッチ FPGA技術の開発	ナノブリッジ・セミコンダクター株式会社
		膜分離と蒸留を利用した低濃度アンモニア含有廃液からの高効率アンモニア 回収技術の開発	木村化工機株式会社
		電磁波・熱マネ・音振動(NV)制御部材技術の開発	マツダ株式会社
		グリーン冷媒を用いた産業用蒸気生成ヒートポンプの開発	株式会社前川製作所
		空調機器の空気熱交換器の性能向上のために、CNT含有被膜を難処理構 造物で実現させる無電解湿式表面処理法の開発	株式会社山一ハガネ
	実証開発	革新的高耐久化技術を用いた高効率・高色純度Hyperfluorescence™ 有機EL材料の開発	株式会社Kyulux
		難燃性マグネシウム合金ダイカストによる自動車用大型部材製造技術の開発	株式会社戸畑製作所

2022年度公募採択テーマ一覧

スキーム・フェーズ		採択テーマ名	採択先
個別課題 推進 スキーム	FS調査	低温廃熱・余剰電力を使った蓄熱発電システムの調査	中国電力株式会社
		再エネ熱と空調熱のダブル蓄熱空調システムの実現可能性調査	ミサワ環境技術株式会社
		射出成形の省エネルギー化に向けた金型モデルベース開発の有効性の調査	株式会社岐阜多田精機
	インキュベーション 研究開発	低温脱硝触媒を用いた熱の有効利用による省エネルギー技術の開発	中国電力株式会社
		新規調湿材料を用いた全熱交換器の開発	シャープ株式会社
	実用化開発	酸化ガリウムパワー半導体の実用化に向けた高品質インゴット製造技術の開発	株式会社C & A
		電動航空機推進用高出力密度モータ及びコントローラの開発	シンフォニアテクノロジー株式会社
		電動車両向け熱マネジメントシステムの開発	サンデン株式会社
		省エネ性能の高い265nm帯の超高効率紫外LEDの開発及び4インチ基板を用いた製造技術の開発	スタンレー電気株式会社
		革新的SiC結晶成長技術の開発	SECカーボン株式会社
		高効率照明環境に資するエリア可変レーザー照明用狭発光点デバイスの開発	株式会社オキサイド
		脱炭素社会実現に貢献する省エネルギー型内塗装技術開発	パナソニックホールディングス株式会社
		摩擦発電機を用いたインテリジェントタイヤの開発	住友ゴム工業株式会社
		高効率システムを搭載したPRE-EV冷凍トラックの開発	株式会社サニックス
		革新的省エネ植物工場技術の開発	株式会社ファームシップ
	実証開発	農業界の脱炭素と生産性向上を両立させる高効率温湯暖房とCO2供給システムの開発	株式会社誠和
重点課題推進スキーム		分散配置コンピューティングシステムの負荷の最適配備を可能にする運用技術の開発	Neutrix Cloud Japan株式会社 日本電気株式会社 篠原電機株式会社 株式会社ビットメディア

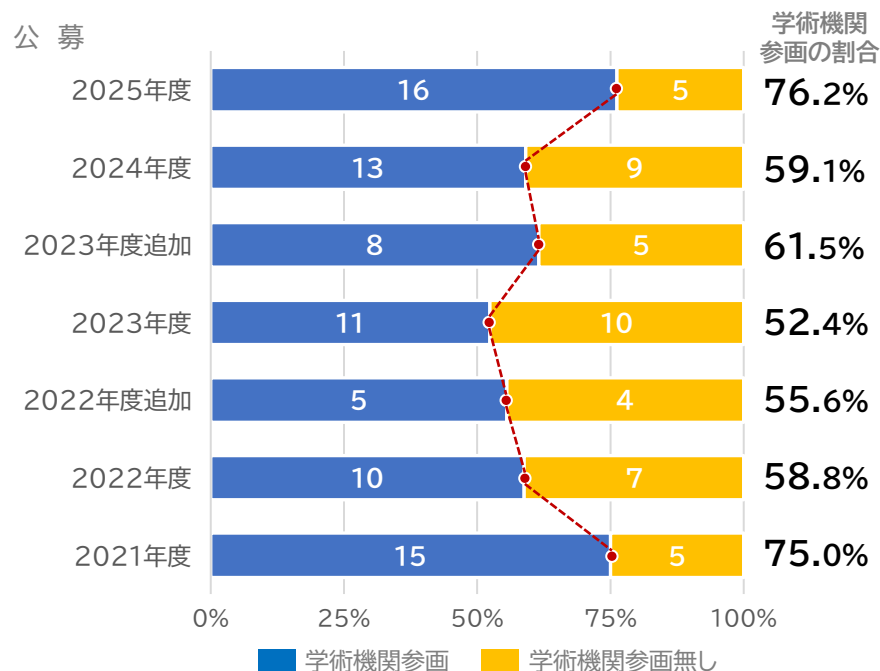
2021年度公募採択テーマ一覧

スキーム・フェーズ		技術開発テーマ名	採択先
個別課題 推進 スキーム	FS調査	新規調湿材料を用いた全熱交換器の調査	シャープ株式会社
	インキュベーション 研究開発	アルカリ浸出法による電炉ダストからの亜鉛リサイクルプロセスの開発	株式会社キノテック
		熱エネルギー循環型ハイブリッドヒートポンプ給湯システムの開発	株式会社ノーリツ
		空気電池用イオン伝導ポリマー膜の研究開発	東レ株式会社
		磁歪効果を用いた自動車用可変界磁永久磁石モータの開発	日本電産株式会社
		ゴム製造プロセスの低エネルギー化に寄与するクリック架橋技術の開発	豊田合成株式会社
	実用化開発	航空機向け高効率革新空調システム(AECS)の開発	川崎重工業株式会社
		EV走行中給電システムを活用した都市とモビリティのエネルギーに関する革新的な技術開発	関西電力株式会社 株式会社ダイヘン 株式会社大林組
		熱可塑性薄層プリプレグシートを用いた革新的一貫製造プロセスの開発	フクビ化学工業株式会社
		熱可塑性スーパーエンブラ複合材による航空機構造部品の革新的量産化技術の開発	旭金属工業株式会社 株式会社タカギセイコー
		家電用インテリジェントパワーモジュールの開発	三菱電機株式会社
		電動アクスルへの樹脂の適用開発	住友バークライト株式会社
		超高効率用役系駆動システムの開発	株式会社日立産機システム 株式会社日立製作所
		産業分野から発生する廃棄蒸気回収を目的としたハイアバイラビリティ熱発電システムの開発	株式会社白山 株式会社アルテックス
		省エネ型データセンター冷却装置に供する小型ターボ圧縮機装置の開発	丸和電機株式会社
		革新低コスト塗布型RFIDの開発	東レ株式会社
		建設DX時代の高効率な空調を実現するインテリジェントパイプシステムの開発	株式会社マックピーアンドエス
		アミン-CO2サイクルを使った発電機の開発	東芝エネルギーシステムズ株式会社
	実証開発	ノンフロン冷媒を使用したデータセンター向け高効率冷却システムの開発	日本電気株式会社 NECファシリティーズ株式会社
		タイヤコード用CNT複合溶剤法セルロース繊維の開発	オーミケンシ株式会社

採択テーマの傾向

学術機関の参画

- 採択テーマの半数以上に学術機関が参画しており、最近増加傾向がみられる

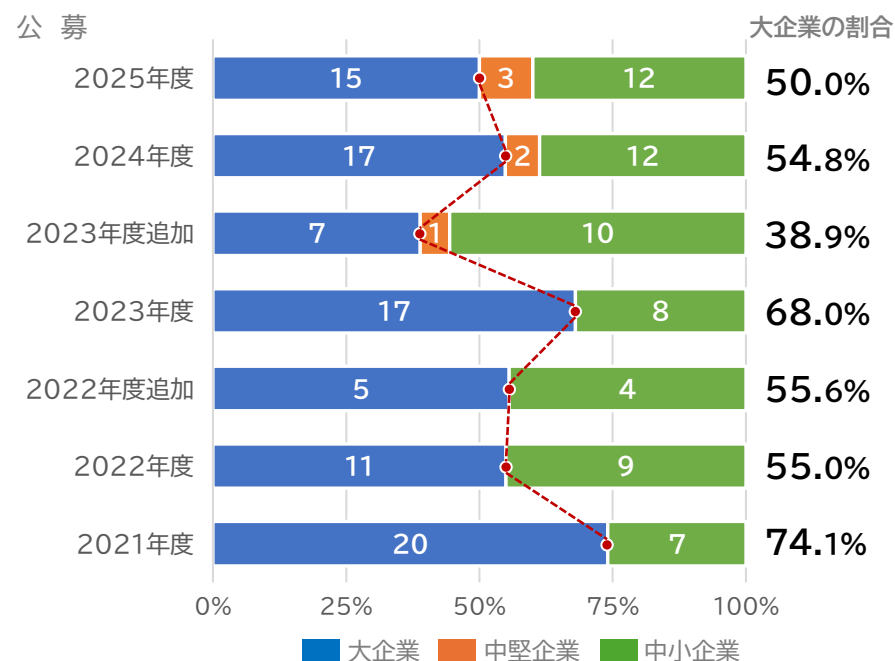


〈グラフの見方〉

- ・ グラフの数字は学術機関の参画/参画無しのテーマ数を示す
- ・ 学術機関とは、国公立研究機関、国公立大学法人、大学共同利用機関法人、公立大学、私立大学、高等専門学校、並びに国立研究開発法人、独立行政法人、地方独立行政法人及びこれらに準ずる機関をいう（公設試も対象）

提案者の企業規模

- 初期は大企業提案の採択が多かったが、最近では中堅・中小企業の提案も増えており、参画が進んでいる傾向がみられる



〈グラフの見方〉

- ・ グラフの数字は提案者数を示す
- ・ 連名提案の場合、それぞれ提案者として集計している

テーマ名：家電用インテリジェントパワーモジュールの開発

助成事業者：三菱電機株式会社

開発フェーズ
実用化3年

重要技術
高効率空調技術

開発期間における助成金額
1億円～3億円

対象技術の背景

家庭用電力の需要は年々増加しており、需要の多くを占めるエアコンの効率改善が必要である。現状、普及機帯の製品はコンプレッサー駆動に安価なSiデバイスを搭載したパワーモジュール(IPM)を採用しており、効率改善には省エネ性能の高いSiCデバイス搭載のIPMの普及が必要だが、高価なため進んでいない。

テーマの目的・概要

SiデバイスとSiCデバイスのハイブリッド構成で駆動することで省エネ化を実現する駆動技術に加え、これらをコンパクトな次世代パッケージに集積する技術の開発を行う。これにより、価格を抑えつつ高効率なSiCデバイスのメリットを享受できるIPMを提供可能となり、エアコン普及機への搭載で省エネ化に貢献する。

省エネ効果量（国内）
（原油換算）

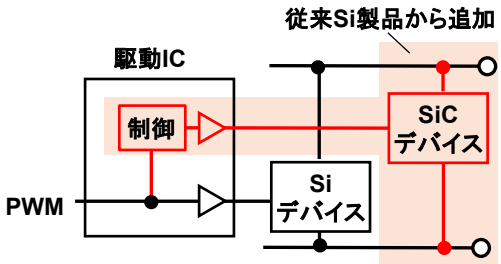
2040年

11.9万 k L

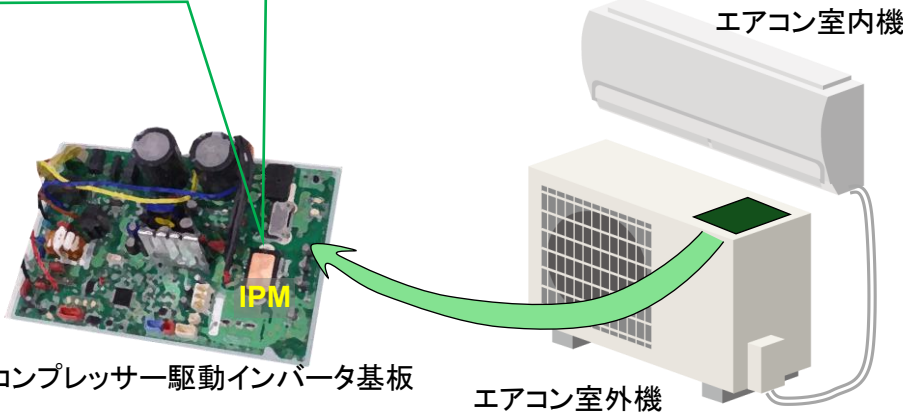
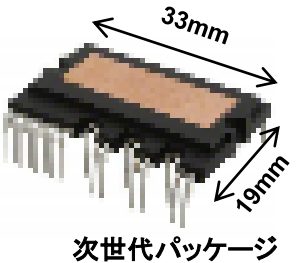
見込まれる成果の説明

開発品の市場導入によって従来のSi-IGBT搭載の普及機エアコンのコンプレッサー駆動用IPM部の消費電力量を30%削減する省エネ効果が見込まれる。2027年からエアコン搭載を目指し、2040年には対象マーケットの55%程度のシェア獲得が目標。

開発技術(1)駆動IC技術



開発技術(2)組立技術



Si: シリコン SiC:シリコンカーバイド IPM:インテリジェントパワーモジュール

省エネルギー技術開発のポイント

本開発は、高効率SiC-MOSFETを搭載した安価なIPMを開発することで家庭用エアコンの普及機の効率改善を目指すものである。

テーマ名：スクロール方式による高速・高出力膨張機を搭載した低価格ORC発電システムの開発

助成事業者：株式会社馬淵工業所

共同研究先・委託先：イーグル工業株式会社、国立大学法人東京大学、宮城県産業技術総合センター、国立大学法人京都大学



開発フェーズ
実証開発 3 年

関連する「省エネ技術戦略の重要技術」
排熱の高効率電力変換

開発期間における助成金額
1 億円～ 3 億円

＜対象技術の背景＞

2050年までのカーボンニュートラル宣言を受け、コロナ禍後の自立分散型社会に適応した熱利用への関心が高まっている。産業系排熱の70%は利用しにくい200℃未満の温度帯であり、320万TJ/年あるといわれている。この排熱を発電活用し、地域社会のエネルギー供給をバックアップする技術のひとつとしてORC (Organic Rankine Cycle) 発電システムは注目されている。

＜テーマの目的・概要＞

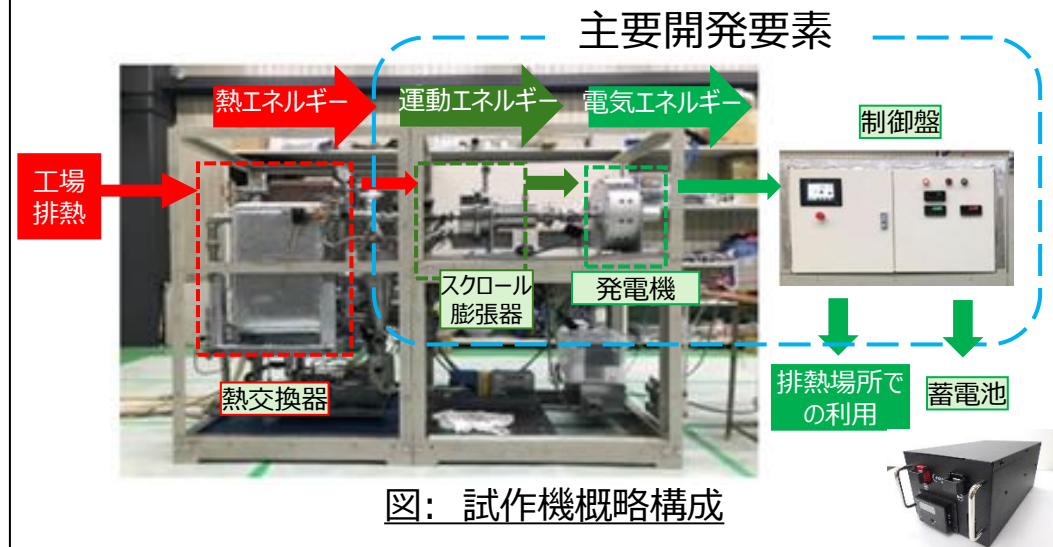
ORC発電システム普及に向け、NEDO事業での実用化開発の実績を活かす。スクロール方式膨張機の耐久性・信頼性の向上及び摺動部の低摩擦化を実現した、高効率スクロール膨張機の設計製作を行う。作動状況確認や自立運転・発電電力の蓄電と出力を安定化させる。導入ニーズに合致する製品としての事業化を目指す。

省エネ効果量（国内）
（原油換算）

2040年度
13.6 万 kL/年

＜見込まれる成果＞

開発品を市場導入することで、当該市場での40%の省エネ効果を見込む。ユーザーにメリットがある価格でORC発電システムを市場に供出し、2040年までに累計販売台数約3700台を普及させ、省エネ効果量を達成する。



図：試作機概略構成

＜低価格ORC発電システムの特徴＞

- 【優位性】自社開発の超高効率スクロール膨張機と高性能発電機
- 【革新性】小型ORC発電機では初のデマンドコントロールにより最適化されたトルク制御方式
- 【独自性】高効率・低振動性・低騒音性の非対称型膨張機

＜省エネ技術開発のポイント＞

- ①スクロール方式膨張機内摺動部の低摩擦化による高効率化
 - ②高効率発電出力と高耐久性・高信頼性による維持管理費の削減
 - ③排熱現場での実証実験とニーズ調査によるユーザビリティの高い自動制御システム及びWEBによる監視システムの構築
- 上記、3点によって高効率・低価格ORC発電システムの普及を目指す。

テーマ名：再生骨材・集積回収骨材を使用した省エネルギー・省CO₂・省資源型サーキュラーコンクリートの開発

助成事業者：株式会社竹中工務店、鹿島建設株式会社、株式会社栗本鐵工所、コトブキ技研工業株式会社

三和石産株式会社、成友興業株式会社、八洲コンクリート株式会社、吉田建材株式会社

共同研究先・委託先：学校法人明治大学、株式会社竹中土木

＜開発フェーズ＞

重点課題推進スキームフェーズ I 5年

＜関連する「省エネ技術戦略の重要技術」＞

複合材料・セラミックス製造技術、革新的加工技術

＜開発期間における助成金額＞

3億円以上

＜対象技術の背景＞

建物解体で発生するコンクリート廃材は99%以上が道路用路盤材として再利用されている。近年、都市部での道路用路盤材のニーズが激減し、都市部で発生するコンクリート廃材を遠方に運搬する必要があり、工事工程上の制約になっている。過去にコンクリート廃材からリサイクル骨材を製造する技術が開発されてきたが、実用上の課題があり大きく普及していない。

＜テーマの目的・概要＞

コンクリート廃材や使用されなかった生コンクリートからリサイクル骨材を回収し、環境配慮型セメントと組み合わせて再びコンクリートとして循環利用するための技術を開発し、関東都市圏で先導的に実装する。コンクリートの資源循環利用を実現し、コンクリート・原料の製造～廃棄に係わるエネルギーを削減する。

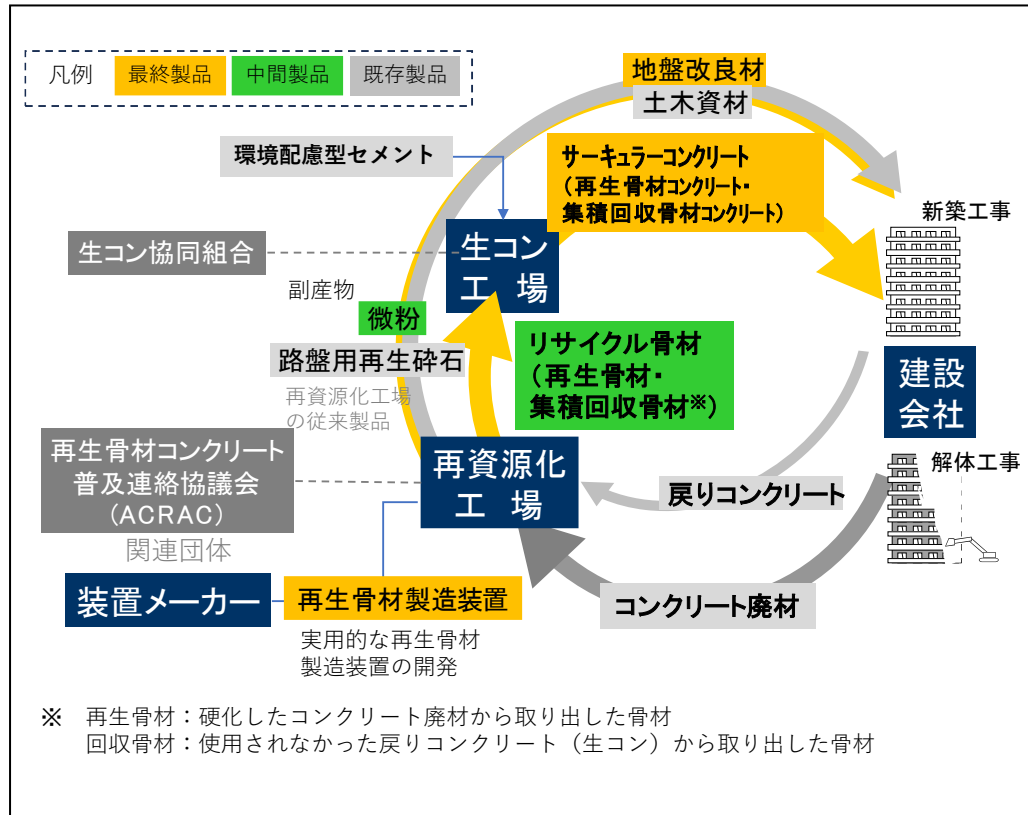
省エネ効果量（国内）
（原油換算）

2040年度

29.1万kL/年

＜見込まれる成果＞

2040年のコンクリート需要の6%程度に本技術が採用されることを想定する。環境配慮型セメント、再生骨材の高効率製造、運搬距離削減等で従来比6割以上の省エネ効果を見込む。



＜省エネ技術開発のポイント＞

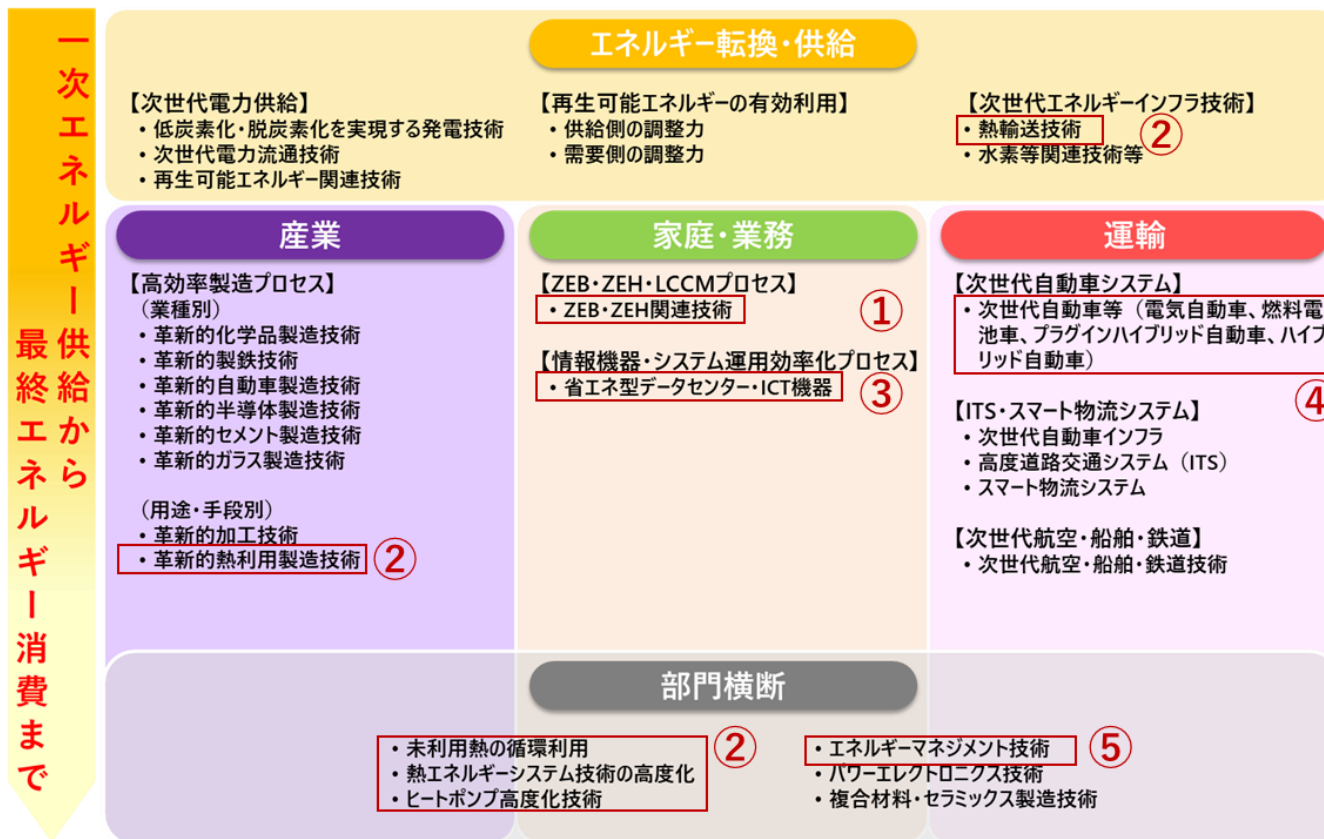
本開発は、リサイクル骨材を省エネかつ省CO₂で量産できる製造技術の開発、リサイクル骨材を使用したコンクリート技術を開発することにより、繰り返しコンクリート用骨材が利用されつづける姿を目指す。

再掲:「省エネルギー・非化石エネルギー転換技術戦略」 に掲げる重要技術



重点的に採択する5つの技術

- 家庭の熱需要の省エネルギーに資する技術 : 下図 ①(内、**高効率給湯器に資する技術**)
- 熱の有効利用による省エネルギー技術 : 下図 ②
- データ処理の高効率化関連技術 : 下図 ③
- 自動車のエネルギー消費効率等向上に資する技術 : 下図 ④
- AI/IoT 等のデジタル化技術の利活用 : 下図 ⑤(内、**工場等の生産現場の効率向上に資する技術**)



重要技術一覧(1)

*2025年度公募要領 <添付資料 2>「重要技術」一覧 に掲載

エネルギー転換・供給部門

分野	重要技術課題	内容	個別技術の例
次世代電力供給	(1) 低炭素化・脱炭素化を実現する発電技術	主に石炭や天然ガスを燃焼し、ガスタービンや蒸気タービン等の回転動力等を電力に変換するプロセスに関する技術。系統用発電技術と業務・産業用発電技術に大別される。脱炭素燃料の場合は、該当燃料の削減に資する技術。	IGCC、IGFC、アンモニア混焼・専焼、バイオマス混燃、AHAT、GTCC、GTFC、水素混焼・専焼GT、アンモニアGT、GE、GT、SOFC、PEFC等
	(2) 次世代電力流通技術	発電所で発電した電力を需要家まで届ける、送電・変電・配電・系統運用における送配電ロス低減に関する技術。	高圧直流送電(HVDC)、配電技術、超電導技術、パワエレ技術等
	(3) 再生可能エネルギー関連技術	(本プログラムの応募対象外のため割愛)	(本プログラムの応募対象外のため割愛)
再生可能エネルギーの有効利用	(4) 供給側の調整力	出力変動が大きい再エネ等の自然変動電源において、火力発電やエネルギー貯蔵併用システム・分散型電源等の供給側における調整力を向上させ、化石燃料の使用量低減に寄与する技術。	火力発電、エネルギー貯蔵併用システム、分散型電源等
	(5) 需要側の調整力	出力変動が大きい再エネ等の自然変動電源において、Demand Response(DR)やVPP等の供給側における調整力を向上させ、火力発電の化石燃料の使用量低減に寄与する技術。	需要量・再エネ発電量の予測技術、DR・VPP関連技術、DRリソース探索・DRスカウティング、DR対応機器、蓄電池・蓄熱等
次世代エネルギーインフラ技術	(6) 熱輸送技術	熱輸送技術とは、熱を特定地域内で面的に利用することで、省エネを図る技術。	オンライン熱輸送(導管熱輸送)、オフライン熱輸送(蓄熱輸送)、セクターカップリング等
	(7) 水素等関連技術等	(本プログラムの応募対象外のため割愛)	(本プログラムの応募対象外のため割愛)

重要技術一覧(2)

*2025年度公募要領 <添付資料 2>「重要技術」一覧 に掲載

産業部門

分野	重要技術課題	内容	個別技術の例
高効率製造プロセス (業種別)	(8) 革新的化学品製造技術	エネルギー使用量の削減に加え、燃料、熱、電気等の有効利用、原料の非化石燃料転換を考慮した、エネルギー損失の最小化を目指した化学品製造プロセス。	選択的加熱、触媒、高効率蒸留、分離、原料転換・原料循環等
	(9) 革新的製鉄技術	主に高炉のエネルギー効率向上等により製鉄プロセスの省エネルギー・CO ₂ 削減を図る技術。	フェロコークス等
	(10) 革新的自動車製造技術	車体・パワートレイン・バッテリー製造、表面塗装等でエネルギーを削減する技術。革新的技術(合金・樹脂、異種接合、新規塗装・フィルム、3Dプリンタ等)と地道な省エネ技術の両面から、最大限の効果を実現する。	軽量材料活用、マテリアル接合、高度製造、高度塗装、フィルム工法、省エネ塗装、高度鋳造、高度機械加工、省エネ熱処理、電池材料製造、電池材料リサイクル等
	(11) 革新的半導体製造技術	結晶・基板製造、ウエハ・デバイス加工、製造環境等でエネルギー使用量を削減する居技術。革新技術(大口径化、低欠陥化、微細化、新構造等)と地道な省エネ技術の両面から、最大限の効果を実現する。	結晶・基板製造、微細化・積層化、省エネ加工、省エネ設備・機器等
	(12) 革新的セメント製造技術	原料加工・焼成・仕上工程等でエネルギー使用量を削減する技術。革新的機器(キルン・粉砕機・分級機等)・プロセス(処理方式・原料・添加剤・燃焼法等)と地道な省エネ技術の両面から、最大限の効果を実現する。	原料加工、焼成工程、仕上工程、CO ₂ 分離回収・利用技術等
	(13) 革新的ガラス製造技術	粉砕・調合・溶融・仕上工程等でエネルギー使用量を削減する技術。革新的機器・プロセス(溶融炉・粉砕機・成形・熱処理プロセス等)と地道な省エネ技術の両面から、最大限の効果を実現する。	粉砕工程、調合工程、溶融工程、仕上工程等
高効率製造プロセス (用途・手段別)	(14) 革新的加工技術	除去加工(切削・研削等)、成形加工(プレス・鍛造・鋳造等)、付加加工(溶接等)等で省エネ化を進める。モーター・サーボ・インバータ・多軸機器等の効率化に加え、開発技術に基づく別法への転換も重要である。	切削加工、研削加工、プレス加工、鍛造加工、鋳造加工、溶接加工、次世代の加工等
	(15) 革新的熱利用製造技術	共通の熱利用技術(高効率バーナー・酸素富化燃焼・断熱・熱回収・高効率冷凍機)等に加え、水素・アンモニアによる燃焼技術や、分野・工程毎独自技術(溶解・熱処理・加熱加工・選択的局所加熱・高効率蒸留等)の最適化により、最大限の効果を実現する。	高効率バーナー、水素・アンモニアによる燃焼技術、酸素富化、断熱・熱回収、高効率冷凍機、分野・工程毎独自技術等

重要技術一覧(3)

*2025年度公募要領 <添付資料 2>「重要技術」一覧 に掲載

家庭・業務部門

分野	重要技術課題	内容	個別技術の例
ZEB・ZEH・LCCMプロセス	(16) ZEB・ZEH関連技術	住宅・建築物のファサード、空調、給湯、照明技術などの効率向上を図る技術。住宅・建築物の各構成要素を統合的にマネジメントするEMS やQOL 向上の観点での制御技術やその設計、評価に係る技術も対象。	ファサード、空調、給湯、照明、設計・評価・運用技術、エネルギーマネジメント技術(xEMS)、快適性・生産性等と省エネを両立する機器・システム等
情報機器・システム運用効率化プロセス	(17) 省エネ型データセンター・ICT機器	省エネ型データセンターやその他民生用機器に利用されるICT機器(サーバー、ネットワーク機器等)および付帯設備(空調機器、電源)の高効率化技術、デバイス(プロセッサ等)の熱対策技術、ICT機器や付帯設備の省エネ性能を引き出す最適運用技術。	ICT機器、付帯設備・施設運用、社会全体でのデータセンターの最適利用等

運輸部門

分野	重要技術課題	内容	個別技術の例
次世代自動車システム	(18) 次世代自動車等(電気自動車、燃料電池車、プラグインハイブリッド自動車、ハイブリッド自動車)	電気自動車、燃料電池車、プラグインハイブリッド自動車、ハイブリッド自動車等のエネルギー効率向上に資する技術。	EV駆動の高効率化、外部エネルギー・蓄電技術の高度利用、水素貯蔵・発電、プラグインハイブリッド車・ハイブリッド車の走行時の高効率化、内燃機関の高効率化、走行抵抗低減、熱マネジメントの高効率化等
ITS・スマート物流システム	(19) 次世代自動車インフラ	電動化社会の実現に向けて、電動車の充電インフラの整備に関する技術。	充電ステーション、水素ステーション、走行中給電等
	(20) 高度道路交通システム(ITS)	IT、電子制御を活用して道路交通を高度化させるシステムに関する技術。	移動計画支援システム、運転支援システム、自動走行システム、交通需要マネジメント(TDM)、交通流制御システム、V2X通信技術、カーシェア、ライドシェア等
	(21) スマート物流システム	荷物情報と輸送機関・物流結節点等における荷役設備・倉庫などの保管設備等の情報を通信技術により総合的に連携・制御するシステム、構成機器等に係る技術。	自動化・機械化技術、物流・商流に係るデータプラットフォーム等
次世代航空・船舶・鉄道	(22) 次世代航空・船舶・鉄道技術	次世代の航空機、船舶や鉄道に関する省エネ化技術。	航空機の軽量化技術、船舶の省エネ化技術、鉄道の省エネ化技術等

重要技術一覧(4)

*2025年度公募要領 <添付資料 2>「重要技術」一覧 に掲載

部門横断

分野	重要技術課題	内容	個別技術の例
-	(23) 未利用熱の循環利用	有効利用されずに環境中に排出されている熱エネルギーの循環利用に資する技術。	熱交換器、産業用ヒートポンプ(HP)、熱電力変換、蓄熱・蓄冷等
	(24) 熱エネルギーシステム技術の高度化	熱供給・利用に関わるあらゆる場面で使われる部門横断的な技術や熱利用の全体最適化に資する技術。	断熱、蓄熱・蓄冷、熱交換器、熱マネジメント等
	(25) ヒートポンプ高度化技術	部門横断的な省エネ技術として世界的な普及が期待されているヒートポンプ(HP)に関する、空調・給湯・プロセス加熱・冷却の高度化技術。	高効率空調ヒートポンプ(HP)、高効率給湯ヒートポンプ(HP)、高効率プロセス加熱・冷却ヒートポンプ(HP)等
	(26) エネルギーマネジメント技術	エネルギーの使用状況を可視化し、一括して管理・制御することで運用を最適化し、トータルとして省エネルギーを実現する技術。	センシング、HEMS・BEMS・FEMS・系統向けEMS、FEMSの高度化(スマート工場)等
	(27) パワーエレクトロニクス技術	電力工学、電子工学及び制御工学の技術を総合した電力変換及び電力開閉に関する技術分野。電力を直流から交流、交流から直流に変換したり、周波数や電圧を変えたりすることができ、エネルギー、産業、運輸などに共通する基盤となる技術。	半導体材料、デバイス、モジュール、機器回路等
	(28) 複合材料・セラミックス技術	炭素繊維、セルロースナノファイバー(CNF)等の複合材料やセラミックスの製造の高度化、製造エネルギーの削減に資する技術。	炭素繊維系複合材料、合金・金属間化合物系複合材料、セラミックス系複合材料、金属セラミックス複合材料等

省エネルギー効果量

〈凡例〉 黒字 : 入力 黒字 : 選択 黒字 : 自動計算

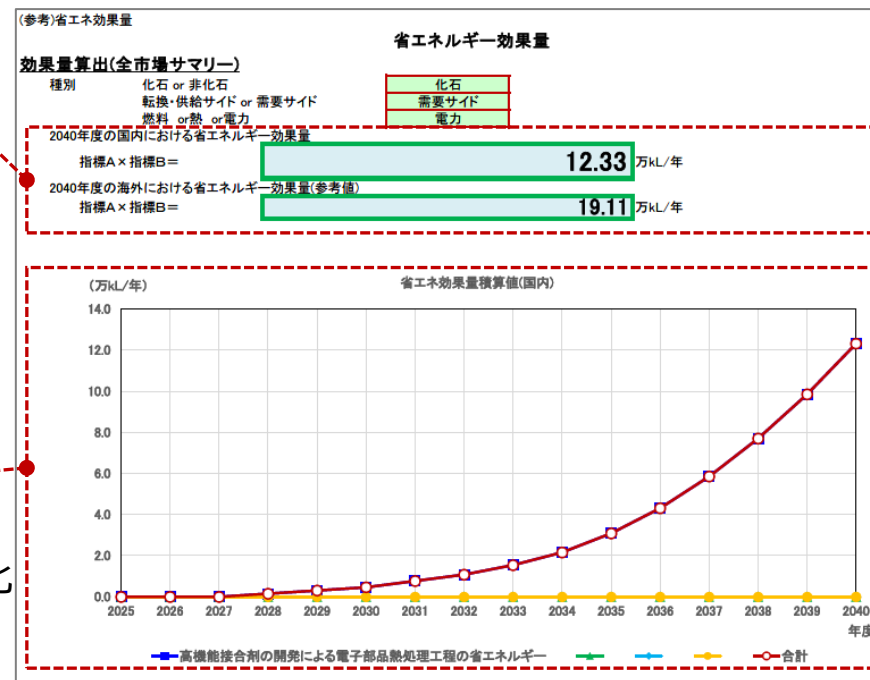
省エネ効果量の算出(全市場サマリー)

2040年度の国内における省エネルギー効果量 指標A×B

- 各想定市場で算出した省エネルギー効果量の合計が自動計算
 - 省エネルギー効果量の大きさに応じてセルの色が変わる
 - ・個別課題推進スキーム: 10万kL/年に満たない場合 橙色
 - ・重点課題推進スキーム: 10万kL/年に満たない場合 赤色
- ※スキームに依らず100万kL/年を超える場合 桃色

省エネルギー効果量積算値(グラフ)

各想定市場で算出した省エネルギー効果量の合計がグラフ化



指標A: 成果品1つあたりのエネルギー削減量

想定市場は最大3市場まで記入可

- 製造時(プロセス)
 - ・アルミ鍛造技術(アルミニウム鍛造品、高耐圧アルミ素形材)
 - ・炭素繊維の再利用(炭素繊維再生技術による自動車部材開発)
- 使用時(製品)
 - ・ハネス軽量化(自動車、航空機の燃費向上)
 - ・データセンター効率向上(冷却、データ処理の最適化)

省エネルギー効果量(市場サマリー)

各想定市場の指標Aと指標Bから算出された省エネルギー効果量が自動計算

指標Aの算出

従来技術、提案技術の消費エネルギー量(原油換算)

- 製品あるいはサービスにおける技術の内容を記入
- 単位あたりの消費エネルギー量を記入
 - ✓ 電力消費の場合 : 消費電力量(kWh)
 - ✓ 燃料・熱の消費の場合 : エネルギー消費量(MJ)

指標A: 成果物1つあたりのエネルギー削減量

「従来技術」-「提案技術」が自動計算

〈凡例〉 黒字 : 入力 黒字 : 選択 黒字 : 自動計算

想定市場3
想定市場2
想定市場1

1-1. 効果量算出(市場1サマリー)

提案の製品名・サービス名 高機能複合剤の開発による電子部品熱処理工程の省エネルギー

2040年度の国内における省エネルギー効果量

指標A × 指標B = 12.33 万kL/年

2040年度の省エネルギー効果量(従来技術) 指標A × 指標B = 15.41 万kL/年

2040年度の省エネルギー効果量(提案技術) 指標A × 指標B = 3.08 万kL/年

販売開始3年後の国内における省エネルギー効果量 販売開始(目標) 2028年

指標A × 指標B = 0.77 万kL/年

2040年度の海外における省エネルギー効果量(参考値)

指標A × 指標B = 19.11 万kL/年

指標B(海外)の補換 国内より5年遅れで2倍を想定

1-2. 指標A(単位あたりの省エネルギー)

(1) 算出根拠 提案書ファイルAに記載

定数	電力受電端発熱量	8.64 MJ/kWh
	原油への換算	2.58×10^{-5} kL/MJ

(2) 従来技術での1単位1年あたりのエネルギー消費量から原油へ換算

従来技術

従来技術内容 高機能複合剤の熱処理条件
加熱保持温度: 300℃ / 熱処理時間: 60分
一消費電力200kW(実測)

消費電力 1,728,000 kWh

エネルギー消費量 1,728,000 kWh × 8.64 MJ/kWh = 15,000,000 MJ

385.191936000 kL/個/年 (1)

0.0000000000 kL/個/年 (1)

(3) 中国の開発技術での1単位1年あたりのエネルギー消費量から原油へ換算

提案技術

提案技術内容 高機能複合剤の熱処理条件
加熱保持温度: 250℃ / 熱処理時間: 15分
一消費電力40kW(試算、時間平均)

消費電力 345,600 kWh

エネルギー消費量 345,600 kWh × 8.64 MJ/kWh = 3,000,000 MJ

77.0383872000 kL/個/年 (2)

0.0000000000 kL/個/年 (2)

指標A: ①-② 308.1535488000 kL/個/年

指標B:2040年度時点の市場導入(普及)量

〈凡例〉 黒字 :入力 黒字 :選択 黒字 :自動計算

指標Bの算出

市場導入量

2040年度までの各年度の市場導入量を記入

- 製品／サービスの市場導入量(国内、市場全体)
- 本開発技術による製品／サービスの市場導入量を記入

省エネ発生過程

「製品(累積)」または「プロセス(単年)」を選択

- ✓ 製品(累積) :省エネ効果が製品の使用ごとに発生する場合
- ✓ プロセス(単年) :省エネ効果が製造時に限定される場合

1-3.指標B(2040年度時点の国内における市場導入(普及)量)

2025年度公募版

(1)算出根拠 提案書ファイルAに記載

(2)ターゲット市場:

国内対象熱処理炉台数1000台

(3)国内における累計(ストック)量

省エネ発生過程: 製品(累積)

1-4. 省エネルギー効果量

年度	製品／サービスの市場導入量 (国内、市場全体)	本開発技術による製品／サービスの市場導入量		寿命等による廃棄量	累計(ストック)量	指標A×B
	市場導入量	シェア(%)				
2025	1,000		0%		0	0.000
2026	1,000		0%		0	0.000
2027	1,000		0%		0	0.000
2028	1,000	5	1%		5	0.154
2029	1,000	5	1%		10	0.308
2030	1,000	5	1%		15	0.462
2031	1,000	10	1%		25	0.770
2032	1,000	10	1%		35	1.079
2033	1,000	15	2%		50	1.541
2034	1,000	20	2%		70	2.157
2035	1,000	30	3%		100	3.082
2036	1,000	40	4%		140	4.314
2037	1,000	50	5%		190	5.855
2038	1,000	60	6%		250	7.704
2039	1,000	70	7%		320	9.861
2040	1,000	80	8%		400	12.326

個 万kL/年

寿命等による廃棄量

- ✓ 「製品(累積)」を選択 :記入
- ✓ 「プロセス(単年)」を選択 :記入不要

累計(ストック)量

事業化シナリオに基づく2040年度時点での市場ストック量が自動計算

(参考)応募から助成金交付決定まで

※ 例年の参考スケジュールであり、年度によって変更があります。
NEDOウェブサイト、Xにて最新の情報を配信しています。

