

新製品・新技術

の開発に係る経費の一部を
助成します。

最大
300万円

※助成率 2/3

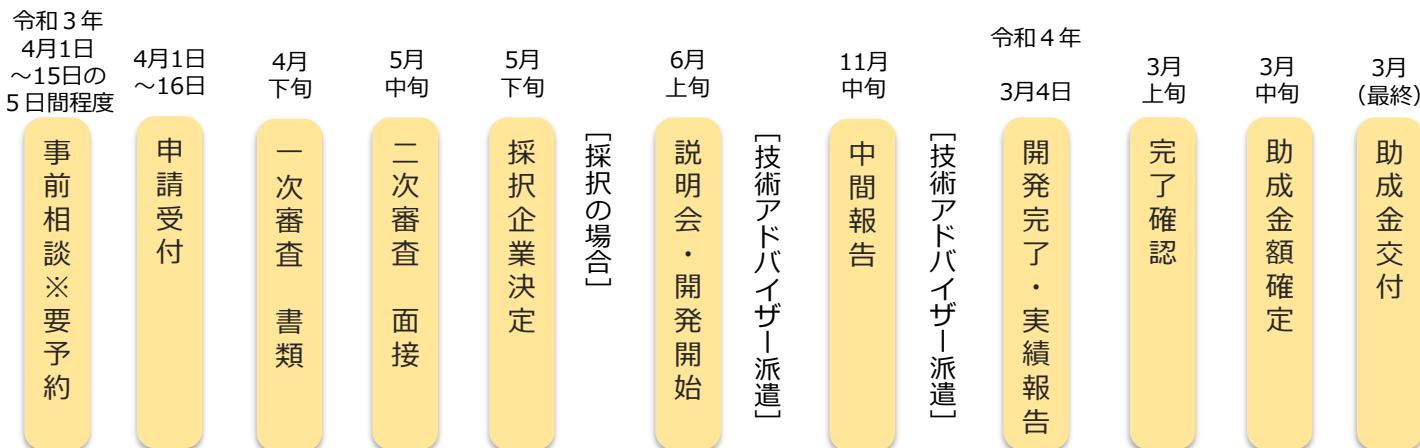
申請締切

4/16

※要事前相談
(予約制)

板橋区内の事業者様を対象に、新製品・新技術の開発に係る経費の一部を助成します。申請書類の作成アドバイス、開発過程における技術相談（採択の場合）など、サポートも充実しております。ご応募お待ちしております。

令和3年度助成スケジュール（予定）



※開発完了時期によって、技術アドバイザー派遣の回数、助成金交付時期が変更になる場合がございます。

募集概要・申請方法は裏面をご覧ください

募集概要

● 申請要件

- (1) 板橋区内に本社又は事業所を有し、事業を営む中小事業者（法人）
- (2) 板橋区内に在住し事業を営む個人事業者
- (3) 2/3以上が板橋区内の中小企業者または個人事業者で構成されている中小企業グループ

● 助成対象

- (1) 新規製品の開発・試作・研究
- (2) 既成製品に改良を加えた製品の開発・試作・研究
- (3) 新技術もしくは新生産方式などによる製品の開発・試作・研究

● 対象経費

原材料費・副資材費、機械装置・工具器具の購入または借用費、外注加工費、大学・試験研究機関等に対する研究開発の一部委託費、産業財産権の出願・導入費、技術指導受入れ費

● 助成対象期間

令和3年4月1日～開発完了日まで（遅くとも令和4年3月4日までに開発が完了するもの）

● 助成限度額・助成率

300万円 ※助成率 2/3 以内

● 申請方法

- ① 募集要項をご参照の上、申請書類をご用意ください。募集要項・申請書様式は公社ホームページ（URL：<https://itabashi-kohsha.com/archives/16905>）よりダウンロードいただけます。
- ② 4月1日～15日の一部の日に事前相談日を設けます。**原則、事前相談日のいずれかにはお越しいただく必要がございます**ので予め日時、会場をホームページでご確認、ご予約の上、当日記入した申請書（※様式のみ、4部）をご持参ください。（※相談日前日までにPDFデータにて下記までご提出ください。）
※申請のご相談、作成アドバイスをご希望の方は下記までお問合せください。
- ③ 4月16日までに申請書類を下記お問合せ先までご提出いただきます。

● ご予約・お問合せ先

TEL：03-3579-2192 FAX：03-3963-6441 Eメール：khk@itabashi-kohsha.com
〒173-0004 板橋区板橋2-65-6 板橋区情報処理センター5階

採択企業・製品のご紹介（一例）

令和元年度採択事業

製品名 不透明樹脂対応 近赤外型歪検査器

● 会社概要

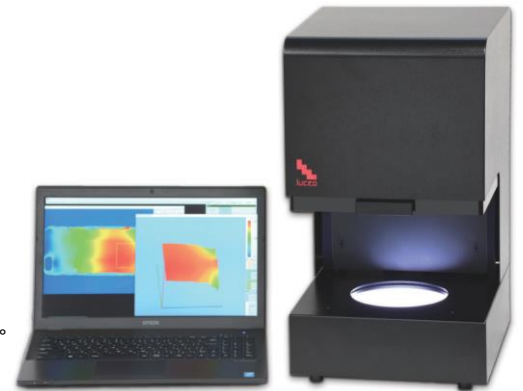
社名 株式会社ルケオ
代表者 吉村 健太郎
住所 〒173-0024 東京都板橋区大山金井町30番9号
TEL 03-3956-4111 FAX 03-3956-2335
URL <https://www.luceo.co.jp/>

● 開発目的

有色樹脂およびシリコンウェハは不透明であり可視光を透過しないため、従来型の可視光透過型の歪検査器では測定できないという課題がありました。

● 製品の特徴（従来品と比べての違い）、開発過程で苦労した点など

不透明なアクリル系の樹脂とシリコンウェハは、近赤外領域の光を透過する特性を持ちます。当社では、近赤外用の偏光板を内製しているため、これを持つ構成とし、近赤外領域の3波長を利用した弊社独自の「近赤外3波長直線偏光法」を考案し、不透明樹脂およびシリコンウェハ(Si基板)に対応可能な近赤外型歪検査器を開発しました。これにより自動車向け樹脂射出成型品やシリコンウェハの残留応力検査が可能となります。



近赤外型歪検査器

令和元年度採択事業

製品名 非融着の2色成形技術

● 会社概要

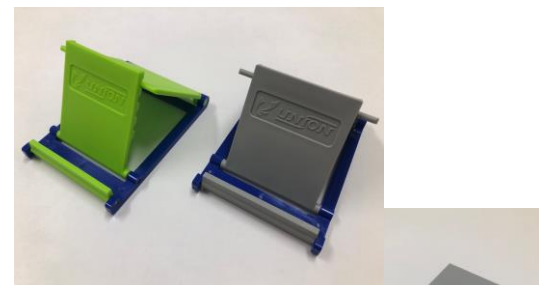
社名 ユニオン合成株式会社
代表者 高橋 竜郎
住所 〒174-0042 板橋区東坂下1-7-13
TEL 03-3967-5266 FAX 03-3968-1225
URL <https://www.union-gosei.co.jp/>

● 開発目的

非融着の2色成形という新たなカテゴリーを広く提案するために開発を行いました。非融着にすることで製品が可動する事が可能になります、また組立レスになることで大幅な工数削減が可能になります。

● 製品の特徴（従来品と比べての違い）、開発過程で苦労した点など

従来の2色一体成形の逆転の発想で2色一体成形技術を用いて融着しない組合せの2種類のプラスチックを一体成形しました。熱融着しない組合せのプラスチック材料を用い、材料収縮率の差を利用してそれぞれのプラスチック材料間に小さな隙間が発生させ、2色一体成形後の可動を可能にすることを実現しました。



スマホスタンド

