

試験研究（事後）評価整理表

意見整理表3(事後評価)

試験研究機関名 ハイテクプラザ

所管グループ 産業創出グループ

整理番号	施策目標等		試験・研究課題名	研究目的	研究概要	試験研究始期・終期		評価結果	外部評価アドバイザーコメント
	施策目標	研究課題分類				始期	終期		
1	基盤技術の高度化	ニーズ対応型研究開発事業	微細構造の寸法・形状評価技術の確立に関する研究	非接触型の微細形状測定機による評価技術確立のため、測定評価技術を蓄積し、適切な技術指導の指針を得ること。	微細形状の測定機について適切な標準片を選定した後、環境・測定方法等の各種要因による誤差評価を行って測定限界を把握するとともに、測定精度向上のための手法を検討する。	平成15	平成15	A	・この材料により、今後金型に求められる精度への対応が可能と思われる。さらに、ナノオーダーの計測も必要が生じる可能性がある。
2	社会環境対応型の技術開発	ニーズ対応型研究開発事業	環境材料の利用技術	食品プラント等に応用可能な抗菌ステンレス鋼の抗菌性と加工性について検討する。それらの結果を製品に応用することで新製品開発を目指す。	抗菌ステンレス鋼に溶接や研磨の表面処理を行ったうえで抗菌試験(JIS)を実施して比較検討する。	平成14	平成15	B	・技術の利点をアピールして技術移転を進める必要がある。
3	基盤技術の高度化	ニーズ対応型研究開発事業	大径・長尺ワーク用円筒度測定機の開発	市販の真円度測定機では測定が難しい、比較的大型の円筒形状機械加工物を対象とした、円筒形状測定機の開発を行う。	6本の変位プローブから得られる個々の変位情報を新たに考案した演算手法を用いてコンピュータ処理することで大型円筒の高精度な形状測定を目指す。	平成12	平成15	A	・目的を達成したと判断できるが、今後ローター動作中のオンラインでの測定と真円度制御装置の開発などのシーズとなる可能性もある。
4	基盤技術の高度化	ニーズ対応型研究開発事業	電解砥粒研磨技術によるシャフトの仕上げ技術	現在、摺動抵抗が少なく表面粗さが細かいシャフトが要望されている。そこで、バフ研磨の代替として電解砥粒研磨技術を用いて表面粗さを現状の半分にすることを目的とする。	シャフトの外周を研磨するために電極工具および実験用装置を試作し、電解砥粒研磨技術により研磨実験を行い最適条件を求める。	平成15	平成15	A	・表面粗さの改善を達成したが、電解砥粒研磨技術においてサブミクロンの寸法精度技術開発により新たなニーズに対応できる。