

事業者名	奈良県								
機器名	EMC測定・対策材料評価システム								
写真									
特徴・用途	<p>本機器は電気、電子製品のEMC(電磁ノイズ)評価と対策材料の評価が行える装置である。EMC評価では製品から放出されるノイズ(エミッション)の測定と、製品が外部からノイズを受けた際の耐性(イミュニティ)試験が実施できる。また対策材料の評価ではシールド材などの特性評価が可能で、いずれも技術指導、設備貸出、共同研究に利用している。</p>								
設置場所	奈良県産業振興総合センター 西研究棟3階 電磁気シールド室								
利用状況	年月	稼働日数 (日)	依頼試験・ 依頼分析 (件)	技術指導 (件)	試験設備貸出・利用		受託研究・ 共同研究 (件)	その他 (件)	利用件数 計(件)
					件数(件)	時間(時間)			
	平成28年2月	16	0	11	11	35	10	0	32
	平成28年3月	18	0	12	12	31	8	0	32
	平成28年4月	19	0	9	9	23	10	0	28
	平成28年5月	15	0	8	8	16	10	0	26
	平成28年6月	14	0	10	8	14	7	0	25
	平成28年7月	12	0	11	6	16	5	0	22
	平成28年8月	10	0	7	5	11	5	0	17
	平成28年9月	13	0	10	9	17	7	0	26
	平成28年10月	11	0	5	5	20	7	0	17
	平成28年11月	13	0	6	3	21	7	0	16
	平成28年12月	13	0	16	15	50	5	0	36
	平成29年1月	11	0	5	5	19	8	0	18
	平成29年2月	13	0	10	4	11	5	0	19
平成29年3月	12	0	7	6	22	5	0	18	
利用者等の声	<ul style="list-style-type: none"> ・最新の規格、規制に対応したEMCの測定評価が実施できるようになり、自社製品の信頼性が向上した。 ・EMCの測定評価における処理速度が高速化(1測定5分程度→数十秒に短縮化した項目あり)したので、製品試作と性能評価がスムーズに進められる。 ・対策材料の評価においてこれまで測定できなかった高い周波数の測定ができるようになり、将来のニーズを見越した研究開発に利用できるようになった。 								
補助事業概要 の広報資料	http://hojo.keirin-autorace.or.jp/shinsei/document/list/kikai/h27/pdf/27-054koho.pdf								

事業者名	奈良県								
機器名	大型マイクロスコープ								
写真									
特徴・用途	<p>マイクロスコープは、機械金属業界をはじめとする様々な部品や製品の表面を精密に観察し、その形状を評価する顕微鏡である。整備した「大型マイクロスコープ」は、大きさ(縦横300mmまで、高さ200mmまで)、重さ(3kgまで)の大型の部品や製品を対象として、非破壊で表面観察や形状測定が可能である。</p>								
設置場所	奈良県産業振興総合センター 東研究棟3階 顕微鏡室								
利用状況	年月	稼働日数 (日)	依頼試験・ 依頼分析 (件)	技術指導 (件)	試験設備貸出・利用		受託研究・ 共同研究 (件)	その他 (件)	利用件数 計(件)
	平成27年10月	3	0	2	0	0	3	0	5
	平成27年11月	16	0	6	0	0	9	1	16
	平成27年12月	12	0	8	5	8	4	0	17
	平成28年1月	14	0	5	3	4	7	0	15
	平成28年2月	11	0	4	5	6	5	0	14
	平成28年3月	13	0	3	5	8	6	0	14
	平成28年4月	10	0	8	1	4	2	0	11
	平成28年5月	8	0	3	4	5	3	0	10
	平成28年6月	11	0	3	7	16	2	0	12
	平成28年7月	16	0	4	9	27	5	0	18
	平成28年8月	9	0	2	6	7	3	0	11
	平成28年9月	13	0	3	7	28	5	0	15
	平成28年10月	16	2	2	8	29	6	0	18
	平成28年11月	15	0	1	11	21	4	0	16
	平成28年12月	13	0	4	8	14	2	0	14
	平成29年1月	14	0	2	9	25	3	0	14
	平成29年2月	11	0	3	8	14	2	0	13
	平成29年3月	12	0	1	10	16	3	0	14
利用者等の声	<p>① 光軸が横方向にあるため、縦方向の寸法精度より横方向の寸法精度の方が、1桁高い。そのため、垂直の段差や穴の深さを測定する場合には、試料を90° 廻した状態で、2回測定する必要がある。</p> <p>② 精密な金型でも、その寸法や稜線どうしの角度が非破壊で測定することができるため、図面と製品との寸法差を評価することができた。</p> <p>③ プラスチック製品の変形を、評価することができた。</p> <p>④ 透明なプラスチックの観察や寸法を評価できないか? → そのままでは観察や形状を評価できないが、スプレー着色すれば可能である。</p> <p>⑤ 金属破面のマクロ観察や大きな結晶粒子を持つようなアルミニウムや銅といった非金属の組織についても簡易的に観察できる。</p>								
補助事業概要 の広報資料	http://hojo.keirin-autorace.or.jp/shinsei/document/list/kikai/h27/pdf/27-054koho.pdf								