

大分県産業科学技術センターニュース

Oita Industrial Research Institute <http://www.oita-ri.jp/>

- センター長就任あいさつ ----- 1
- お知らせ
- 令和2年度 企業向け技術研修のご案内 ----- 2
- 共同研究・受託研究の課題募集 ----- 2
- 新型コロナウイルス感染拡大防止対策の事例紹介 ----- 3
- 食品表示法・食品衛生法一部改正への対応はお済みですか？ ----- 3
- 「CMM 倶楽部」発足！ 部員を募集します！ ----- 4

- 機器紹介
- 前輪駆動車対応タクシーメーター装置検査用基準器の導入 4
- 高性能マイクロフォーカス X 線 CT システムを導入しました！ 5
- レーザドップラ振動計システムを導入しました！ ----- 5
- 導入機器紹介「低出力レーザー加工機」 ----- 6
- 静荷重試験機を導入しました！ ----- 6
- 職員紹介
- 新採用職員の紹介 6 名 ----- 7、8

センター長就任あいさつ



大分県産業科学技術センター長に就任いたしました小谷 公人(こたに きみと)です。

この度の新型コロナウイルス感染拡大にともない、社会経済活動の深刻な停滞状況が続き、県内社会の安全・安心や経済的な活力、発展に甚大な影響を及ぼしています。一方で、これから、感染拡大の防止と社会経済活動の再活性化を「両立」させるという新たなステージを迎えようとしています。県内ものづくり企業も、段階的に社会経済の活動レベルを引き上げ、サプライチェーンの毀損などの悪影響から脱却し、一刻も早くこの経済的危機と試練を乗り越えて、活力を取り戻し、発展していくことが不可欠です。

このような中、大分県は、産業政策の方向性を具体的に明示した「おおいた産業活力創造戦略 2020」において、地域課題の解決と新たな産業の創出という視点で「先端技術の活用」を図り、新たな社会経済に適応しながら「中小企業・小規模事業者の活力創造」、「産業集積の進化と企業立地の戦略的推進」、「人材の確保・育成と多様な担い手の活躍推進」の3本柱により産業の振興に取り組んでいくこととしています。

当センターにおいては、平成 31 年 3 月に「第4期中期業務計画」を策定し、令和 5 年度までの 5 年間、大分の活力創造に向けた「次世代産業の育成」と「県内産業の基盤強化」を理念としました。従来の基本的な枠組みである「技術支援」と「研究開発」をさらに充実するだけでなく、特徴的な取組として「先端技術イノベーションラボ(Ds-Labo)の活用」と「重点 7 分野の強化」により、県内中小企業の「ニッチトップ企業」や「研究

開発型企業」へのステップアップを支援することとしています。

具体的には、「次世代産業の育成」として、電磁応用産業の振興に資するため、昨年 12 月に公設試験研究機関としては全国初となる ISO/IEC 17025 の国際認定を取得した Ds-Labo 内の電磁特性測定拠点において、モーターや電磁鋼板などの精密測定試験を進め、電磁力分野の競争力を有する企業を技術的に誘致できる活用を図ります。

また、ドローン産業の振興を図るため、当センターが事務局を持つ大分県ドローン協議会による開発支援や企業協働のコーディネートに加え、県内企業と共同開発したドローンアナライザーによる機体性能評価やドローン飛行試験を行うテストフィールドの機能充実を進め、ドローンの開発拠点化を進めます。ものづくり産業の生産性向上に資する IoT・AI や衛星通信を活用した研究開発についても、産学官で連携したプロジェクトを進めてまいります。

さらには、「県内産業の基盤強化」では、「おおいた食品オープンラボ」の設備拡充や食品加工高度化研修、機械産業分野に向けた三次元測定機の活用研究会などを通じて、産業基盤の底上げを図る新たな取組も開始します。

こうした取組を通して、これからも県内ものづくり企業の皆さまのニーズに適切に対応できるよう当センターの職員一丸となって、万全の態勢で臨み、信頼される公設試験研究機関として、県内産業を支援しものづくり技術を牽引できるよう努めますので、今後とも積極的な当センターの活用をお願いいたします。

おわりに、県民の皆様には、新たな社会経済活動の活性化にご理解、ご協力を賜りますようお願い申し上げます、就任の挨拶とさせていただきます。

(センター長 小谷 公人 kotani@oita-ri.jp)

令和2年度 企業向け技術研修のご案内

企画連携担当 info@oita-ri.jp

当センターでは、県内企業技術者の養成・技術レベルの向上を目的に、技術情報の提供や品質管理・生産技術・分析技術等の実践的な研修を実施しています。

令和2年度は下表の技術研修を計画しています。実施時期等の詳細が決まり次第、ホームページやメールニュース等で随時ご案内いたします。

また、個別企業のご要望に応じて研修内容を企画・提供する「オーダーメイド型技術研修」も実施しております。修得したい技術内容がございましたら、各担当に直接お問い合わせいただくか、企画連携担当までご相談ください。

※企業技術研修案内ページ

<http://www.oita-ri.jp/riyou-guide/seminar>

令和2年度 企業技術研修 予定表

No	セミナー名	No	セミナー名
1	低出力レーザー加工機活用セミナー	11	高速度カメラ出張技術講習会
2	3Dプリンター活用セミナー	12	ラボ汎用機器の安全な取り扱い
3	ものづくり現場におけるIoT/AIの活用講習会	13	IOP 発光分光分析装置セミナー
4	金属の残留応力測定講習(オーダーメイド型)	14	イオンクロマトグラフセミナー
5	実習で学ぶはじめての電磁界解析(仮)	15	FT-IR セミナー
6	パワーエレクトロニクスに必要な電気計測技術(仮)	16	静荷重試験機セミナー
7	三次元測定機による精密測定技術セミナー	17	微生物検査技術研修
8	顕微鏡観察・硬さ測定等の評価試料作製および評価技術の研修(精密切断機などの活用研修)	18	食品の賞味期限・消費期限設定のポイントとその方法
9	分かりやすい卓上型走査電子顕微鏡セミナー	19	食品の品質管理技術向上のための機器分析
10	3Dものづくりのための高性能マイクロフォーカスX線CTシステム導入セミナー	20	適切な食品表示のための技術研修

共同研究・受託研究の課題募集

企画連携担当 info@oita-ri.jp

「自社内の体制では開発が難しい」、「〇〇がクリアできれば製品化できる」、「〇〇技術の可能性を見極めたい」などの課題はありませんか？

センターでは、お困りの課題を解決するための研究支援を行っています。ご支援可能なテーマを設定し、ご要望に応じた研究に取り組みます。研究期間、研究内容及び経費などについては、個別にお問い合わせください。

1. 研究の種類

共同研究タイプ (企業ニーズ対応型研究)	<ul style="list-style-type: none"> ●企業とセンターで、課題を分担して研究を実施。 ●分担課題に要する研究費は、それぞれが負担。
受託研究タイプ (受託研究)	<ul style="list-style-type: none"> ●ご依頼課題についてセンターが単独で研究を実施。 ●必要な研究費は、企業側にご負担。

2. 応募要件

- 原則として、大分県内に事業所等を有する中小企業者及び中小企業者の団体であること

- 研究の内容が、3月上旬までの期間で実施可能な計画であること
- 分担課題の研究を実施できる体制を社内に有すること
(①共同研究の場合)

3. 応募方法

- 受付:4月～12月まで【随時受付】
- ご相談から研究の開始、終了までのおおよその流れは、以下のとおりです。



採否を判断する「審査」の前に、センターの研究担当者が企業へお伺いし、内容について調査・協議します。審査は、センターの研究担当者が対応します。企業の方は、審査会へのご出席などは不要です。

※技術分野によっては、当センターでのご対応が難しい場合があります。

新型コロナウイルス感染拡大防止対策の事例紹介

UGV による「消毒剤散布」、 「軽症者等入居施設における活用」

電子・情報担当 主幹研究員 幸 嘉平太 ka-yuki@oita-ri.jp

陸上型ドローン(UGV、Unmanned Ground Vehicle)は、飛行型ドローン(UAV)と同様の装置や構造を4輪走行車へ転用したものと、新たな注目を集めています。大分県ドローン協議会では県内企業と連携し、UGVを活用した新型コロナウイルスの感染拡大防止対策に関する実証試験を行いましたので、ご紹介します。

(1)商店街における消毒剤散布(4月19日): 大分市府内五番街商店街振興組合様より商店街を試験場所としてご協力いただき、イームズジャパン株式会社様より機体およびオペレーションにご協力いただきました。協議会の補助事業で開発した農業用ドローンを改良し、ブームスプレーや搭載UGVを活用して消毒剤を広範囲に散布可能かなどについて確認しました。

(2)軽症者等入居施設における活用(5月20日): 新型コロナウイルスの軽症者等を受け入れる入居施設(杜の湯リゾート、別府市)にて、株式会社 ciRobotics 様よりご提供いただいたUGV「THOUZER(サウザー)」を用いて、入居者への弁当配膳やゴミの回収等への活用を検証しました。THOUZERは、つくば市のベンチャー企業である株式会社 Doog が開発し、大分県

ドローン協議会会員企業の株式会社 ciRobotics が販売しています。

このような場面でUGVを活用することにより、人手を介することなく、作業の効率化や感染リスクの軽減が期待されます。大分県ドローン協議会では、今後、実証試験の概要などを紹介するWeb形式のセミナーを開催予定にしており、ドローン活用の多様化やビジネスモデルの創出などのヒントにいただければと思います。ご興味のある方はぜひWebセミナーをご視聴ください。



(1)消毒剤散布



(2)弁当の配膳

食品表示法・食品衛生法一部改正への対応はお済みですか？

～原料原産地表示の義務化とHACCPの導入～

食品産業担当 主任研究員 松田 みゆき m-matsuda@oita-ri.jp

食品の表示については、食品衛生法、JAS法及び健康増進法の3法に定められていた表示に関する規定が平成25年6月に「食品表示法」として統合され、令和2年4月から全ての食品について同法に基づいた「食品表示基準」による表示が義務付けられています。新たな基準に基づいた、栄養成分表示の義務化や添加物・アレルゲンに関する表示の変更等、従前の表示方法から大きく変更されている部分がありますので再度、表示のご確認をお願いします。

また、平成29年9月には国内で製造した全ての加工食品において、使用量が最も多い原材料の「原料原産地の表示」が義務化され、令和4年4月1日から新基準での表示が必要ですので、こちらも早めのご対応をお願いします。

当センターでは各企業の要望に応じた個別の技術研修を開催しています。昨年度開催した「適切な食品表示のための技術研修」では14社21名の方にご参加いただきました。今年度も引き続き開催予定ですので、ご希望の方はセンター宛でご連絡ください。

さらに、平成30年6月に公布された食品衛生法等の一部を改正する法律には、原則として全ての食品等事業者はHACCPに沿った衛生管理に取り組むことが盛り込まれています。

当センターの食品加工技術高度化研修会でも「HACCP導入に向けて」をテーマとしてシリーズで開催を予定しています。今後、日程が決まり次第、OIRIメール便やセンターHP等でご案内予定です。

「CMM 倶楽部」発足！ 部員を募集します！

機械担当 主幹研究員 重光 和夫 shigemitu@oita-ri.jp

大分県の形状計測関係者のためのコミュニティ「CMM 倶楽部」が、いよいよ発足します。

「CMM 倶楽部」は、形状計測をメインテーマにした全県域にわたる社外サークルです。県下計測関係者の英知を結集し、コミュニティの力で、部員各々の悩みや問題点を解決しつつ、時には共同研究などしながら、楽しく計測スキルの向上を図ることを主目的にしています。まずは、共通ワークの持ち回り測定など三次元測定機(Coordinate Measuring Machine、CMM)にまつわる話題を中心に活動する予定です。

部費や参加費はありません。計測に従事する方々やそれらに興味のある方々、どなたでも各部員の事情に沿った形での参加が可能です。

倶楽部への参加を希望される方は、メールにて、氏名・企業名・所属・連絡先電話番号を記載し、重光 (shigemitu@oita-ri.jp)までお知らせください。多くの方々の参加を心待ちにしています。



三次元測定機独カールツァイス社製「PRISMO ultra」

前輪駆動車対応タクシメーター装置検査用基準器の導入

計量検定担当 課長補佐 衛藤 敏 a14104@pref.oita.lg.jp

計量法ではタクシメーター装置の検査有効期限は1年と定められ、大分県においては年間約2,200台のタクシメーター装置検査を実施しています。

検査方法は、タクシメーターを車両に装着した状態で定められた走行距離で正確にメーターが作動するかで合否を判定します。距離を測定するために、公道においてタクシーを実走させる方法、タクシメーター装置検査基準器(ローラー)で距離を測定する方法、駆動輪をジャッキアップし光学式の回転計・回転数で距離を割り出す方法の3つがあります。

従前は、タクシー車両は後輪駆動車(FR車)が多数を占めており、タクシメーター装置検査基準器、回転計で検査を行っていましたが、昨今の自動車技術の発展から、自動車メーカーの後輪駆動車タクシー向け車両が廃止され、後継車が前輪駆動車(FF車)となったことによりFF車が増加してきました。

当センターのタクシメーター装置検査基準器(ローラー)はFR車専用でありFF車の検査ができなかったため、公道における実走検査の対象台数が高まってきました。

公道での検査では、大型トラックなどの他車の通行が多いことから危険がとれない、スタート地点までの往復を走ることから1台当たりの検査時間を要することが懸念となっていました。

そこで、令和2年2月末にFF車の検査も可能な新しいタク

シメーター装置検査基準器を導入しました。新しく導入しました検査用基準器は、従前の基準器と異なり駆動用ローラーと補助ローラーの間隔が広く、駆動輪を深く落とし込むことにより、車両の安定を図る構造となっています。

この方式により、FF車のように駆動輪と操舵輪が同一の車両であっても、検査中の安定性が増すこととなります。

導入により、他車両の通行が多い公道を走らせる危険性がなくなり、スタート地点に向かう必要がなくなったことから1台当たりの検査時間短縮も図れることとなりました。

今後は、順次FF車の検査を路上実走検査から検査用基準器による検査に移行しながら、タクシメーター検査の効率化を図るとともに精度を向上させていきます。



FF車用タクシメーター検査用基準器

高性能マイクロフォーカス X 線 CT システムを導入しました！

金属担当 研究員 宮城 友昭 t-miyagi@oita-ri.jp

当センターでは、平成30年度補正地域新成長産業創出促進事業費補助金により、(株)島津製作所製inspeXio 225 CT FPD HR Plusを導入しました。この装置は、測定物にX線を照射して測定物内部の構造や欠陥を非破壊で立体的に観察する機器で、X線の透過量を濃淡でイメージ化することで、透視画像やCT画像を取得できます。自動車部品、半導体・電子部品、樹脂部品、医療機器関連部品などの幅広い分野で利用可能です。

広視野、高解像度、高コントラスト、高速演算である点が特徴で、取得したCT画像による欠陥解析や形状計測が可能です。また、3D画像データのポリゴンデータ(STLデータ)変換が可能で3Dプリンタや3次元CADなど、リバースエンジニアリングでの活用も図れます。多くの県内企業の皆様からのご利用をお待ちしております。

<スペック>

- ・最大管電圧:225kV ・最大焦点寸法:4μm
- ・X線検出器:フラットパネル検出器
- ・最大試料寸法:φ400×H300mm
- ・最大試料重量:12kg
- ・ソフトウェア:三次元可視化、欠陥解析、肉厚解析
繊維配向解析、三次元計測、形状比較



高性能マイクロフォーカスX線CTシステム

レーザドップラ振動計システムを導入しました！

電磁力担当 主幹研究員 城門 由人 yu-kido@oita-ri.jp

当センターでは、令和元年度にポリテックジャパン株式会社製レーザドップラ振動計 VibroFlex を導入しました。

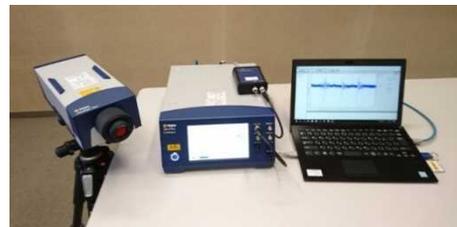
本機器は、レーザを照射した物体の振動速度、変位、加速度を測定するもので、振動や音響(音・騒音など→振動現象)を測定することができます。自動車、電気機器、生産機械、半導体製造装置、医療機器などの品質管理や検査、機械装置やプラント設備の保守や異常診断をそれらが発する音や振動を本機器により計測し、評価することができます。

導入した VibroFlex Xtra は測定光が赤外線(IR)レーザであり、光を反射しにくい測定対象でも高感度に測定できること、10m を超える遠距離の測定もできる点などが主な特徴として挙げられます。また、持ち運び可能で、オートフォーカス機能も付いており、簡単に振動・騒音の測定ができます。

工場などへ持ち込んで利用できますので多くの企業の皆様のご利用をお待ちしております。

<スペック>

- (フロントエンド:VibroFlex Connect VFX-F-110)
- ・周波数範囲: DC~500kHz
- ・最小速度分解能: 20nm/s 以下(10kHz 時)※
(※測定環境、測定条件により変動します)
- (センサヘッド:VibroFlex Xtra)
- ・レーザ光源: 赤外線(IR)
- ・レーザスポット径(参考値):
100μm 以下(焦点距離 100mm 時)
900μm 以下(焦点距離 5,000mm 時)



レーザドップラ振動計は、公益財団法人 JKA (競輪)の補助事業により導入しました。

導入機器紹介「低出力レーザー加工機」

製品開発支援担当 主幹研究員 佐藤 幸志郎 satokou@oita-ri.jp

低出力レーザー加工機を新規に導入いたしました。

80WCO₂レーザーを搭載し、事前に作成されたDXFやSVG等のCADデータにより、各種軟質素材※の切断加工や素材表面への刻印等を行う装置です。

CO₂レーザーとは、炭酸ガスを媒介に赤外線を発生させ、その赤外線をレーザーに用いたものです。エネルギー効率が良く、ダイオードレーザーなどに比べて大きな出力を発生可能で、業務用のレーザーカッターによく使われます。またダイオードレーザーでは加工できない、光沢のある素材やアクリルなど透明な素材に対しても加工が可能です。

本装置による加工では、紙、皮革等の抜き加工が必要となる抜き型や、合板等の木材のNCルーター加工で必要となる経路設定作業が不要となります。思いついたアイデアのCADデータを作成すれば、即試作可能であることから、ラピッドプロトタイピング、ラピッドマニファクチャリングの重要ツールとして活用されています。

また、従来の加工方法では固定できず廃棄・焼却していた小サイズの端材なども無駄なく加工できるため、廃棄物削減にも

貢献できる加工技術となっています。

本装置は、皆様に広く機器開放(有料)していますので、ぜひご活用をお願いします。



メーカー	(株)smartDIYS(スマートディーアイブイズ)
機種名	FABOOL Laser DS
加工サイズ	W1050 × D630 mm
レーザー方式	CO ₂ レーザー 80W
対応加工方式	ベクター加工、ラスター加工
対応CAD・画像ファイル	svg, dxf, png, jpg, bmp, gif, tif

※主な軟質素材対応	刻印	切断	(備考)
合板・シナベニヤ	○	○(～12mm)	
透明アクリル板	○	○(～15mm)	
塩ビ	×	×	塩素ガス発生のため加工不可
ABS樹脂	○	○(～5mm)	
天然・合成レザー	○	○	塩ビ系は加工不可 合成品は要素材確認
段ボール	○	○	
ガラス	○	×	



低出力レーザー加工機は、公益財団法人 JKA(競輪)の補助事業により導入しました。

静荷重試験機を導入しました！

～繰り返し疲労試験や、建材などの大きな製品試験が可能となりました～

工業化学担当 主幹研究員 北嶋 俊朗 kitajima@oita-ri.jp

当センターでは、令和元年度に静荷重試験機(インストロン社製:5969型試験システム一式)を導入しました。

本装置は、プラスチックや工業製品等に引張・圧縮・曲げ等の力を加え、変位・ひずみ・弾性率・強度などを測定することができます。

今回導入した装置の大きな特徴は、非接触で大きな変位を測定できる「ビデオ式伸び計」、製品の疲労試験が可能な「繰り返し試験機能」、ポアソン比が測定できる「アナログ出力機能」、建材など大きな製品試験が可能となる「長スパン曲げ治具」を備えています。

なお、今秋に静荷重試験機に関する技術研修を予定しております。強度測定の基本について学ぶことのできる座学をはじめ、本装置の見学会や測定の実演を予定しております。OIRI

メール便やセンターホームページにてご案内しますので、この機会にぜひご参加ください。

また、機器利用や依頼試験、分析相談等は随時受け付けております。ご希望の方はお問い合わせください。



静荷重試験機

職員紹介

新採用職員の紹介①

製品開発支援担当 研究員 佐藤 寿喜 h-sato@oita-ri.jp



令和2年1月より、製品開発支援担当に配属されました佐藤寿喜です。

大分上野丘高校卒業後、大分県立芸術文化短期大学に4年間、プロダクト・インテリア・地産デザイン

を中心に学び、岐阜県のプラスチック物流機器メーカーのデザイン課で勤めておりました。

学生の頃から考えていた「地元大分でプロダクトデザインを

する」機会を模索していたところ、当センターの採用を知り、転職致しました。主に県産素材のアイデア発想を得意としております。

昨今のデザインへの需要・関心が高まる中、固定観念に縛られず、企業のためになる本物の支援ができるよう、尽力致します。

親しみやすく・楽しく・信頼できる職員を目指し公務に励みますので、何卒宜しくお願い致します。

職員紹介

新採用職員の紹介②

電子・情報担当 研究員 浜野 遼太郎 r-hamano@oita-ri.jp



令和2年4月に電子・情報担当に配属となりました浜野遼太郎(はまのりょうたろう)と申します。私の母校は大分高専で、本科の電気電子工学科と専攻科の電気電子情報工学専攻を駆け上がり、電気と情報について学びました。

学生時代は、マイコンを用いた回路製作やロボットデザインなど、様々なものづくりに取り組み、実践的な技術とチームによる開発経験を得ました。実習では、レタスの自動水耕栽培装置を製作し、温湿度センサーなどによるデータ計測や、窓の開

閉などのモータ制御を担当しました。また、所属していたロボット研究部が NHK 高専ロボコン全国大会に進出し、私がロボットデザインを担当した「跳べ！ライオンくん！！」はデザイン賞を受賞しました。開発における試行錯誤や、全国大会参加などの経験は、ものづくりに取り組む際のベースになっています。卒業研究では、機械学習を用いて、手話における指文字の画像認識や結果の分類に取り組みました。

今後は、EMC 試験や AI/IoT 関連技術等を通して企業を支援し、大分県の産業の発展に寄与したいと考えております。どうぞよろしくお願いいたします。

職員紹介

新採用職員の紹介③

電磁力担当 研究員 佐竹 幸栄 y-satake@oita-ri.jp



令和2年4月に電磁力担当に配属となりました佐竹幸栄(さたけゆきはる)です。

大学院では電気電子工学を専攻し、パワーエレクトロニクス分野におけるアクティブフィルタによる高調波補償についてシミュレーションを用いて

研究を行いました。

その後、大学での研究生時代に企業との共同研究などで、

自身の研究が企業の方々に役立ち、感謝の言葉を受けた経験があり、地元大分県で研究者として役立ちたいと考えていたところ、偶然にも電気学会の展示で、産業科学技術センターのことを知り、大分県に採用され、戻って来られました。

これまでの研究から得られた知識と経験を活かしつつ、これから電磁力の知識を培っていき、大分県の企業の発展に貢献していきたいと考えていますので、よろしくお願いいたします。

職員紹介

新採用職員の紹介④



令和2年4月より機械担当に配属されました阿部衣吹です。

出身は大分市で、大分大学のエネルギーコースで機械と電気の両分野を学びました。研究では、慣性センサを用いた歩行特性測定器の開発に取り組みました。

歩行特性測定は、歩幅や足上げ高さを測定するもので、リハビリ医療やスポーツ工学で活用されています。どこでも

機械担当 研究員 阿部 衣吹 ibu-abe@oita-ri.jp

誰でも簡単に計測できる装置が必要という医療現場のニーズを踏まえ、慣性センサを用いた測定器の開発を行いました。

大学入学時から、将来は学んだ専門知識を生かし地元で貢献したいという思いがあったので、大分県産業科学技術センターの研究員として大分県の発展に携われることをとても嬉しく思っています。

機械担当として企業を支援し、大分県の産業発展に貢献していきたいと思っております。どうぞよろしくお願い致します。

職員紹介

新採用職員の紹介⑤



令和2年4月に金属担当に配属となりました真有康孝(まありやすたか)と申します。学生時代は6年間金属材料について学び、卒論ではステンレス鋼の水素脆化について研究を行い、修論ではマグネシウム系の水素吸蔵合金の特性について熱力学シミュレーションを用いた研究を行いました。

大学院修了後は北九州市の八幡製鉄所構内にある大型鋳鍛鋼品製造メーカーで研究開発に従事していました。メーカー在籍時は、複雑な形状をしたステンレス鋼部材の鍛

金属担当 研究員 真有 康孝 y-maari@oita-ri.jp

造プロセス開発や形鋼圧延用鍛造ロールの開発等を行ってきました。このたび令和2年3月末をもちまして勤務先が自主廃業することになり、これまで培ってきた金属材料に関する知識と経験をぜひ大分県の発展に活かせたらと思ひ、当センターで働かせていただくことになりました。

出身は福岡県ですが、豊前市という大分県との県境にある場所出身で、買い物は隣の津市、また趣味が釣りということもあり、休日はほぼ大分県で過ごしていました。大分県の発展に貢献できるように努力したいと考えておりますので、どうぞよろしくお願いいたします。

職員紹介

新採用職員の紹介⑥



令和2年4月より工業化学担当に配属されました安友政登(やすともまさと)と申します。出身は宮崎県の都農町というところで、高校卒業後大学・大学院修士課程に進学しナノ材料を用いたレクチンの検出法に関する研究や、ナノ材料堆積基板の質量分析分野への応用研究を行ってまいりました。大学院修士課程修了後には高等専門学校の技術職員として学生実験の支援や教職員の研究支援、地域の理科教育支援

工業化学担当 研究員 安友 政登 m-yasutomo@oita-ri.jp

等(出前実験など)に携わりつつ、ガドリウムイオンの簡易検出法に関する研究を行ってまいりました。専門に限らない分野での学生指導や、地域の小学生に理科の面白さを伝える理科教育支援を行えたことは私自身貴重な経験となりました。

この度、産業科学技術センターで勤務させて頂くこととなりました。大分県には温泉や登山で何度か訪れた事がありましたが、住んでみて改めて良い場所だなと感じています。今後の大分県の振興のために微力ながら頑張っていきたいと思っております。どうぞよろしくお願いいたします。