

優秀賞



バイオヘッドジップAg
アルケア
「バイオヘッドジップAg」は、アルケアの創傷被覆材。抗菌剤の抑制と創傷治癒促進という、従来では二律背反されていた機能を両立した。

画期的な製品。ハイドロコロイドドレッシングに特殊な方法で配合したスルファジン銀(抗菌剤)をコントローラリースする仕組み。創傷治癒に必要とされる湿潤環境は菌の繁殖にも適している。菌の繁殖を抑制するために用いられる抗菌剤は細胞も死滅させるため、殺菌・菌抑制は治療促進を妨げる。バイオヘッドジップAgは独自の配合技術で抗菌剤が被覆材内部と創傷表面にのみ働くように制御する。これにより、感染を抑制しながら、創傷の治癒を促進できる。

(東京都墨田区、03-5611-7800)

アルケア

「バイオヘッドジップAg」
アルケア
「バイオヘッドジップAg」は、アルケアの創傷被覆材。

5611-7800(03)



「航空機搭載小型合成開口レーダー」
アルウェットテクノロジー
「AT-SAR」
アルウェットテクノロジーが手がける航空機搭載小型合成開口レーダーAT-SARはマイクロ波で地表面を鮮明に画像化する。夜間、雨天、曇天でも雲を通して地表面の画像を取得できるため、災害発生時で

も天候回復や夜明けを待たずには簡単に情報を取得できる。また、噴煙に覆われた火山口の監視、雲に覆われた地域の地形図の作成、海面漂流物の捜索監視などに活用できる。

従来の合成開口レーダーに比べ約10分の1に小型化、軽量化したほか低消費電力、低コスト化した。これにより機体を改造せずに小型航空機に搭載し、自治体や民間企業でも手軽に運用できる。ノートパソコン上で観測と同時に画像処理し、観測データをリアルタイムで表示し災害時などの情報収集に役立てる。

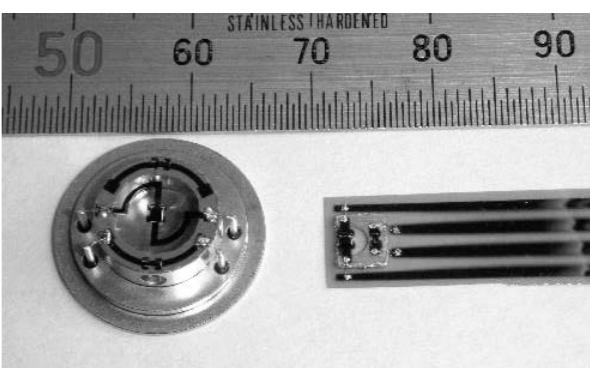
(東京都墨田区、042-243-7535)

りそな中小企業振興財団と日刊工業新聞社が共催する「第26回中小企業優秀新技術・新製品賞」は応募総数325件の中から、中小企業庁長官賞1件、優秀賞14件、優良賞11件、奨励賞11件の合計37件が受賞した。内訳は一般部門の応募が254件で、長官賞1件、優秀賞11件、優良賞8件、奨励賞8件の合計28件が受賞。ソフトウェア部門は71件の応募があり、優秀賞3件、優良賞3件、奨励賞3件の合計9件が受賞した。

<1面参照>

一般部門

中小企業庁長官賞



岡野製作所が開発した「マイクロハクマク圧力センサ」

「マイクロハクマク圧力センサ」は、真空環境内の圧力や温度分布の測定に役立つ製品。従来の真空計の(1)の耐熱性ボリミドフィルムの基板

では測定子の大きさの制約により加工装置

内ガス濃度などの実測が不可能なため

加工条件はシミヨーリによる推測や経験則で最適化するしかなかった。

「マイクロハクマク圧力センサ」は最小サイズが

立産業技術総合研究所などと共に開発した

な状態になり高品質化、歩留まりの向上

圧力を計測できるようになってきた。

長年手がけてきた熱伝導型センサを応

用し、厚さ5ミリ(マイクロは100万分の1)の耐熱性ボリミドフィルムの基板

では測定子の大きさの制約により加工装置

内ガス濃度などの実測が不可能なため

加工条件はシミヨーリによる推測や経験則で最適化するしかなかった。

「マイクロハクマク圧力センサ」は最小サイズが

立産業技術総合研究所などと共に開発した

な状態になり高品質化、歩留まりの向上

圧力を計測できるようになってきた。

長年手がけてきた熱伝導型センサを応

用し、厚さ5ミリ(マイクロは100万分の1)の耐熱性ボリミドフィルムの基板

では測定子の大きさの制約により加工装置

内ガス濃度などの実測が不可能なため

加工条件はシミヨーリによる推測や経験則で最適化するしかなかった。

「マイクロハクマク圧力センサ」は最小サイズが

立産業技術総合研究所などと共に開発した

な状態になり高品質化、歩留まりの向上

圧力を計測できるようになってきた。

長年手がけてきた熱伝導型センサを応

用し、厚さ5ミリ(マイクロは100万分の1)の耐熱性ボリミドフィルムの基板

では測定子の大きさの制約により加工装置

内ガス濃度などの実測が不可能なため

加工条件はシミヨーリによる推測や経験則で最適化するしかなかった。

「マイクロハクマク圧力センサ」は最小サイズが

立産業技術総合研究所などと共に開発した

な状態になり高品質化、歩留まりの向上

圧力を計測できるようになってきた。

長年手がけてきた熱伝導型センサを応

用し、厚さ5ミリ(マイクロは100万分の1)の耐熱性ボリミドフィルムの基板

では測定子の大きさの制約により加工装置

内ガス濃度などの実測が不可能なため

加工条件はシミヨーリによる推測や経験則で最適化するしかなかった。

「マイクロハクマク圧力センサ」は最小サイズが

立産業技術総合研究所などと共に開発した

な状態になり高品質化、歩留まりの向上

圧力を計測できるようになってきた。

長年手がけてきた熱伝導型センサを応

用し、厚さ5ミリ(マイクロは100万分の1)の耐熱性ボリミドフィルムの基板

では測定子の大きさの制約により加工装置

内ガス濃度などの実測が不可能なため

加工条件はシミヨーリによる推測や経験則で最適化するしかなかった。

「マイクロハクマク圧力センサ」は最小サイズが

立産業技術総合研究所などと共に開発した

な状態になり高品質化、歩留まりの向上

圧力を計測できるようになってきた。

長年手がけてきた熱伝導型センサを応

用し、厚さ5ミリ(マイクロは100万分の1)の耐熱性ボリミドフィルムの基板

では測定子の大きさの制約により加工装置

内ガス濃度などの実測が不可能なため

加工条件はシミヨーリによる推測や経験則で最適化するしかなかった。

「マイクロハクマク圧力センサ」は最小サイズが

立産業技術総合研究所などと共に開発した

な状態になり高品質化、歩留まりの向上

圧力を計測できるようになってきた。

長年手がけてきた熱伝導型センサを応

用し、厚さ5ミリ(マイクロは100万分の1)の耐熱性ボリミドフィルムの基板

では測定子の大きさの制約により加工装置

内ガス濃度などの実測が不可能なため

加工条件はシミヨーリによる推測や経験則で最適化するしかなかった。

「マイクロハクマク圧力センサ」は最小サイズが

立産業技術総合研究所などと共に開発した

な状態になり高品質化、歩留まりの向上

圧力を計測できるようになってきた。

長年手がけてきた熱伝導型センサを応

用し、厚さ5ミリ(マイクロは100万分の1)の耐熱性ボリミドフィルムの基板

では測定子の大きさの制約により加工装置

内ガス濃度などの実測が不可能なため

加工条件はシミヨーリによる推測や経験則で最適化するしかなかった。

「マイクロハクマク圧力センサ」は最小サイズが

立産業技術総合研究所などと共に開発した

な状態になり高品質化、歩留まりの向上

圧力を計測できるようになってきた。

長年手がけてきた熱伝導型センサを応

用し、厚さ5ミリ(マイクロは100万分の1)の耐熱性ボリミドフィルムの基板

では測定子の大きさの制約により加工装置

内ガス濃度などの実測が不可能なため

加工条件はシミヨーリによる推測や経験則で最適化するしかなかった。

「マイクロハクマク圧力センサ」は最小サイズが

立産業技術総合研究所などと共に開発した

な状態になり高品質化、歩留まりの向上

圧力を計測できるようになってきた。

長年手がけてきた熱伝導型センサを応

用し、厚さ5ミリ(マイクロは100万分の1)の耐熱性ボリミドフィルムの基板

では測定子の大きさの制約により加工装置

内ガス濃度などの実測が不可能なため

加工条件はシミヨーリによる推測や経験則で最適化するしかなかった。

「マイクロハクマク圧力センサ」は最小サイズが

立産業技術総合研究所などと共に開発した

な状態になり高品質化、歩留まりの向上

圧力を計測できるようになってきた。

長年手がけてきた熱伝導型センサを応

用し、厚さ5ミリ(マイクロは100万分の1)の耐熱性ボリミドフィルムの基板

では測定子の大きさの制約により加工装置

内ガス濃度などの実測が不可能なため

加工条件はシミヨーリによる推測や経験則で最適化するしかなかった。

「マイクロハクマク圧力センサ」は最小サイズが

立産業技術総合研究所などと共に開発した

な状態になり高品質化、歩留まりの向上

圧力を計測できるようになってきた。

長年手がけてきた熱伝導型センサを応

用し、厚さ5ミリ(マイクロは100万分の1)の耐熱性ボリミドフィルムの基板

では測定子の大きさの制約により加工装置

内ガス濃度などの実測が不可能なため

加工条件はシミヨーリによる推測や経験則で最適化するしかなかった。

「マイクロハクマク圧力センサ」は最小サイズが

立産業技術総合研究所などと共に開発した

な状態になり高品質化、歩留まりの向上

圧力を計測できるようになってきた。