

【編集後記】

金型技術特集になって早いもので本号で7年（3号目）が経ちました。以前は、工具鋼特集という名称で、材料開発過程での材料特性に及ぼす諸因子の影響など、工具鋼特性を学術的に深掘りする内容が多い記事構成でした。それら諸因子の影響を調査するためには、その影響がわかりやすくなるような単純な実験水準を考え、多くの基礎的な実験を行ってきました。

その一方で、新たな開発ニーズ探索や開発した工具鋼を携えて、ユーザーを回って直接会話してみると、ユーザーでの実機テストは単純に比較評価できない環境であることが少なからずありました。例えば、ダイカスト金型のように一つとして同一形状のものが無いとか、生産状況によって、その使用環境が変わってしまうといった具合です。こういった外乱がある状況では、何が良くて何が悪かったのか開発品の評価が定まらず（成果がはっきりしない）、私も大変困った思いを何度かした覚えがあります。

そこで、今回掲載した記事には、弊社で確立してきた実機を使った評価技術（ダイカスト、冷間順送、熱間鍛造）が絡んだ内容を3件ご紹介いたしました。これらの評価技術は、できるだけ実機使用環境に近い状態でありながら、外乱を抑え、単純に比較ができるようにと、当社独自で取り組んで確立してきたものです。単純比較で評価が定量的に定まることは、今まで曖昧だった開発品の目標達成度（開発の成功・失敗）を明確化するだけでなく、開発スピードの向上にも大きく貢献してきたと考えています。

今後は、これらの評価技術の幅をもっと広げ、ユーザーニーズにマッチした開発を行っていくとともに、従来行ってきた学術的に深掘りする内容も怠らないように、次号に繋げていきたいと思えます。

（編集責任者：清水崇行）

【前号の訂正】

第84巻 第2号（プラントエンジニアリング）

訂正箇所：

製品紹介 ガスリファイニング装置

P172 表1は右表のとおり。

表1 リファイナーの仕様例

項目	仕様
型式	RF-6-F
ガス組成	水素ガス + 窒素ガス
処理量	120 m ³ (N) /h
露点 入口	-10 °C以下
出口	-60 °C以下
温度 入口	最高 900 °C
出口	最高 80 °C

電気製鋼編集委員会

委員長 羽生田 智 紀

委員 秋 田 康 明 東 真一郎 天 野 肇 石 黒 武

入 山 恭 彦 遠 藤 博 司 川 西 邦 仁 木 村 利 光

佐 野 弘 幸 志 村 進 辻 本 敏 長 島 友 孝

中 原 修 二 成 瀬 真 司 野 口 裕 明 秦 野 敦 臣

松 淵 周 司 吉 永 祐 孝

電気製鋼／大同特殊鋼技報 第85巻 第1号（不許転載）

2014年7月10日 印刷

2014年7月18日 発行（年2回発行 非売品）

編集発行人 羽生田 智紀

発行所 大同特殊鋼株式会社 研究開発本部
〒457-8545 名古屋市南区大同町2-30
<http://www.daido.co.jp/about/rd/index.html>

印刷所 株式会社大同ライフサービス
〒457-0819 名古屋市南区滝春町9
<http://www.daidolife.co.jp>

DENKI-SEIKO ELECTRIC FURNACE STEEL Vol.85 No.1 2014 All rights reserved.

Published by Daido Corporate Research & Development Center, Daido Steel Co., Ltd.

Address : 2-30 Daido-cho, Minami-ku, Nagoya, Japan 457-8545

Tel. 81-52-611-9413 Fax. 81-52-611-9004

お問合せ先 大同特殊鋼株式会社 研究開発本部内 電気製鋼編集委員会事務局

〒457-8545 名古屋市南区大同町2-30

Tel. 052(611) 9413（直） Fax. 052(611) 9004