

和 昌
機 精

チタンなど難削材の加工に注力

医療機器中心に200種類

少量多品種で差別化

(和昌和精機(相模原市緑区若柳542-17、釜田重男社長)は医療機器を中心にチタンなど難削材の加工技術向上に注力し、設計から開発、組み立てまで提供できるノウハウを武器にひと月約200種類を製造。中国やタイ、ベトナムなどの大量生産に負けないように「釜田社長」と少量多品種で差別化を図っている。

独自のコア技術に磨き



「うちにしかできないコア技術を磨く」と語る釜田社長

同社はチタンなどを素材にした医療機器の製造が約7割を占める。チタンは軽量が錆びにくく人間の体に馴染みやすいなどのメリットがある一方で、切削時の熱が逃げにくく他金属との親和性が強いなどの特性から加工が難しい「難削材」とされる。費用の面でもステンレスの約10倍と割高で、加工時に発火しやすいなどのリスクから「一般的に(他社は)進んでやりたがらないのが普通」(同社)といふ。

同社のチタン加工は高い技術力を誇り、機械メーカーでも難しいとされるオールチタン製の注射針(3芯)は直径0.6mmの穴を貫通させる。穿孔は通常直径の3倍程度が一般的だが同社は50倍以上を実現。釜田社長は「加工条件、使用するオイル、刃物の選択、どれ一つ欠けても実現できない技術が可能にした。」

い。40年間で培ったノウハウが可能にする」と胸を張る。
また、脳外科などの治療で人体に埋め込む精密インプラント部品の製造にはマシンクセンタやワイヤー放電加工機など同社工場(50台)の生産機器類を複合的に駆使。同0.4mmと同0.7mmの穴を交差させながら空ける技術が可能にした。

同社は1978年、プログラム制御で工作物を削る加工機「NC旋盤」を津久井地区でいち早く導入。24時間製造し続けられる体制を整え、98年には県の優良工場にも認定された。
業界でも高い評価を受け、医療機器のほか半導体装置や分析機器など約30社の製造を請け負う。製造業はコスト面などで常に世界との競争にさらされるが、釜田社長は「海外に出ているものを追おうとは思わない」として、「うちにしかできないコアな技術を磨いていきたい。職人気質の日本人の技術は2次加工の部分でまだまだ活かせる」と前向きに話す。「今後も更に高度な難削材加工の向上に努め、レギュラー製品を増やしていきたい」と意欲を燃やす。