



Q1 会社の強みは何ですか？

A1 精密金型にはミクロン単位の調整がつきものです。当社ではその修正加工・追加工に即応できる体制を整え、付加価値にしています。

Q2 内視鏡処置具を金型で成形する利点は？

A2 コストダウンのほか、機械加工による削り出しでは難しかった形状も製作可能になります。処置具の理想的形状の追求には金型が有利です。

代表取締役
佐藤 浩明 氏

《 信条 》
企業は人から



導入した高精度高速微細加工機は他案件の生産性向上にも結び付いていると佐藤氏。今後も部品加工6割、金型製作4割の比率を変え、各事業に厚みを持たせていく。

「キャッシュフローの面からもこの比率を保ちながら、他の医療分野や介護ロボットなどの新分野に挑戦していきたいですね。最終的には

**得られた成果を多分野へ
将来は自社製品の開発も**

ミクロンとなり、目標値の±3ミクロンを上回る加工精度を安定的に実現できるようになった。

「技術基盤の構築後、試作した金型を顧客へ納品しました。今は先方で検証を重ねており、その返答を待っている状況です」。

仙台エンジニアリング株式会社

代表取締役 / 佐藤 浩明

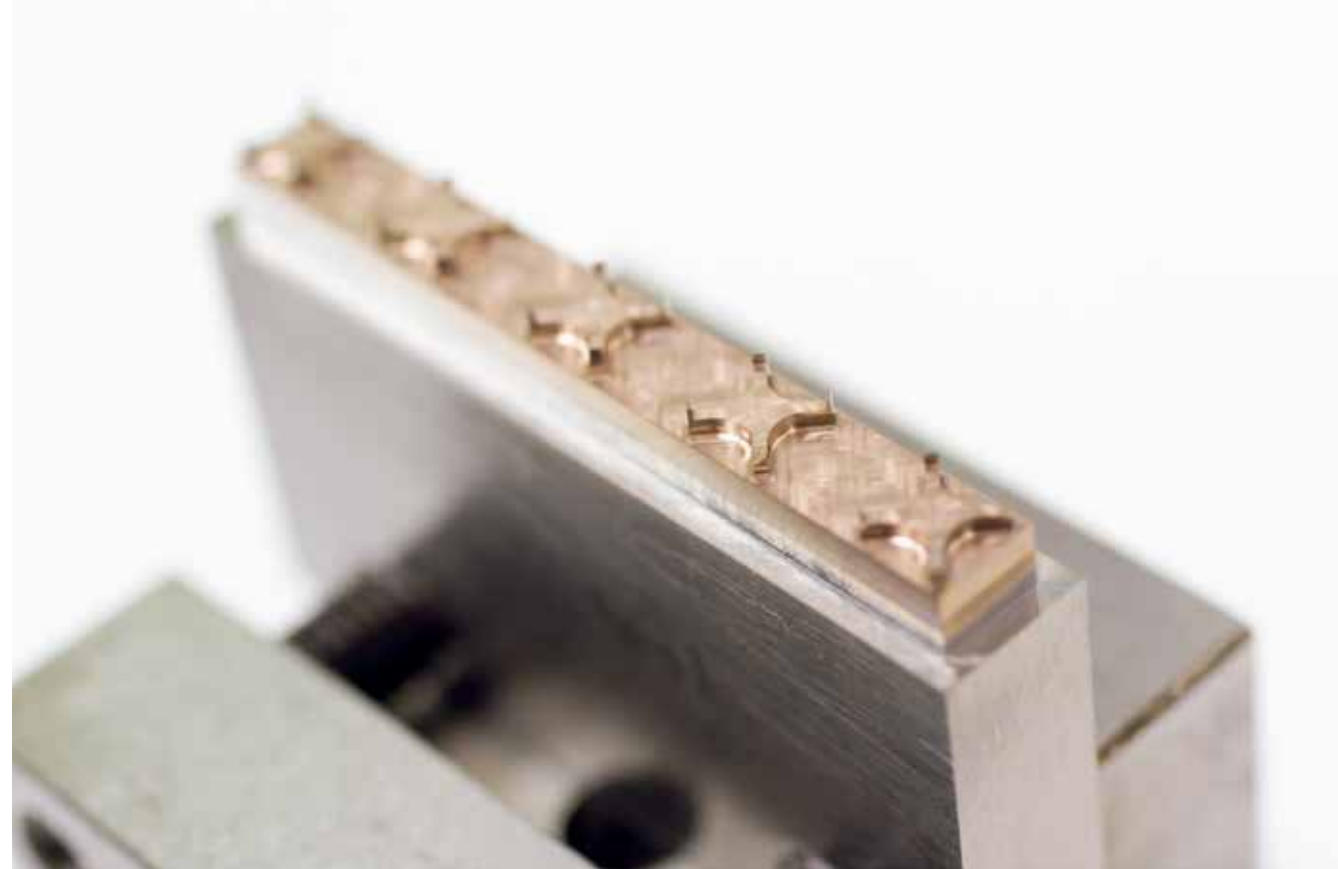
所在地 / 宮城県亶理郡亶理町逢隈鹿島字寺前南70-1

T E L / 0223-34-7746

事業テーマ

【27年度補正】
先端医療技術に貢献するMIM成型用金型の
精密加工技術開発事業

近隣企業と協力しながら、自社製品を手掛けていければと思っています」。



FILE.09

金型による医療器具製造への挑戦

**金型の設計・製作と
部品加工を事業の柱に**

亶理町に拠点を構える仙台エンジニアリング株式会社は、スマートフォン用レンズホルダーや医療用歯科矯正用治具などの微細で高品質な精密金型製作や、部品加工を手掛けている。

「創業当初はコネクタ等のパーツ加工を主に手掛けていました。金型製作に進出したのはリーマンショックの1年前から。金型の主要パーツ製作といった多品種小ロットの案件も数多く手掛けています」。

こう語るのは代表取締役の佐藤浩明氏。他社が敬遠しがちな修正加工、追加工のフローも積極的に行うその姿勢は、次の案件につながるという好循環をもたらしている。

**削り出しから金型へ
大きく変わる医療ニーズ**

同社に持ち込まれた案件の一つ

に、内視鏡に装着される処置具のための金型試作がある。現在、医療現場では内視鏡処置具の安全性を高めるため、新品使い捨てタイプの処置具の使用が浸透し始めている。

「従来の処置具製造は削り出しが中心ですがコストが高く新品使い捨てには不向きです。そこで最新のMIM成型を用いた製造技術が研究されています」。

同社では機械剛性に優れた高精度高速微細加工機を導入し、内



視鏡処置具のMIM成型に必要な金型の高精度加工技術の開発を試みた。

**目標を大きく上回る
加工精度を安定的に実現**

同社ではタップ加工下穴、精密穴あけ加工、円柱及び八角形加工など、多角的にテスト加工を行い、高精度加工技術を確立。事業実施前の加工精度が穴位置精度・形状精度ともに±5ミクロンであったのに対し、加工機導入後は穴位置精度が±2ミクロン、形状精度は±1

