



モノづくりを支える
町工場の技

★74★

数ミリの四方で厚さ5ミリの樹脂製ピースや金属製ピースを手に取り、慎重にマシンングセンター(MC)に固定する(写真)。1枚のピースに直径0.15ミリの穴を、直径と同じ0.15ミリのピッチで、1週間かけて計1万穴以上も開けること

もある。一つの穴の失敗でも不良品になるだけに気は抜けない。このピースが半導体製造用の部品や治具になる。製造部の石谷一吉さんは30年間以上、微細な穴あけや溝加工を手がける。初めての製品の場合、過去の経験を頼りに最適な加工

須藤精密

条件を探る。これだけの経験を積んでも「条件出して手応えがあっても、本番で駄目になることはよくある」。切削油のかけ方、エアの当て方で仕上がりが変わる。半導体業界では微細化が進んでいる。5年前、穴の直径は0.4ミリ0.5ミリだった。現在は0.1ミリ0.5ミリになっていく。微細な加工面は洗浄が難しいため、バリ取りが要らないように

**直径0.15mmの穴
バリなし高精度**

高精度であることが求められる。「最初は教えてくれる先生もおらず、治工具づくりから始めなければならなかった」。苦勞して蓄積した技術力を生かし、今日もドリルを操る。……
▽社長 須藤恒男氏▽所在地 東京都瑞穂町、042・557・5700▽売上高 非公表▽従業員 38人▽創業 1973年(昭和48)8月