

# 大塚精工 株式会社



代表取締役  
大塚 博

福岡県  
糟屋郡志免町別府1102-5

1982年(昭和57年)設立  
TEL 092-931-2511

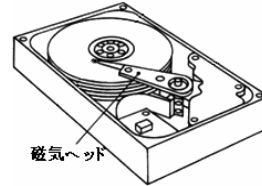
<http://www.otsuka-pr.co.jp>

超精密研削技術で  
誤差0.5  $\mu\text{m}$ の治具を実現

先端の超精密加工（穴、面、溝、角、軸）技術と職人技で、スチール製治工具分野では国内シェア80%。従来1  $\mu\text{m}$ が限界といわれていた誤差を0.5  $\mu\text{m}$ まで縮小する技術は世界トップレベル。

## 超精密化する電子部品

日増しに記憶容量が増大する「HDD（ハードディスク駆動装置）」。このHDDの磁気ヘッド先端のスライダと呼ばれる部分は、起動・停止以外のとき、ディスクとの間に10数nm（ナノメートル）という微小なギャップを保つ。



## 磁気抵抗（MR）ヘッドの製造用治具

HDDに不可欠な基幹部品である、磁気抵抗（MR）ヘッドの製造用治具はサブミクロンの寸法公差だが、0.5  $\mu\text{m}$ という誤差を実現した同社の技術力は多くの顧客から高い評価を得、この分野では国内シェア80%でトップ。

ある大手メーカーに同社のセラミック製材を使った治具を導入した結果、それまで5%近くあった不良率が0%になったという実績もある。

## セラミック製治具

スチール製治工具の製造技術を駆使し、今まで加工困難であったセラミックス材の形状加工を可能にした結果、セラミックスを使った治具の製造では国内トップレベルの技術である。



## 技術追求と人材育成

大塚精工の創業は1982年、九州がシリコンアイランドと呼ばれ始めたころで、IC関連の治具メーカーとして走り始めた。

技術の追求で大手メーカーから一目置かれる企業に成長する一方、その人の特徴に合わせる人材育成で数々の技術者を育ててきた。こうした功績が日刊工業新聞社「第23回優秀経営者顕彰（地域社会貢献賞）」に結びついた。