



A

数少ない表面処理技術の企業として県内外に存在感を示す。傷に強く滑りやすい新技術「ニフロコート」でさらなる飛躍を!

堅実で精緻な技術で高い評価

にかほ市に工場を構える秋田化学工業株式会社は昭和47年(1972年)の創業。亜鉛めっき技術に始まり、ニッケル・クロムめっき、錫めっき、ステンレス電解研磨、アルマイトへと表面処理の技術を拡充してきた。現在では、半導体部品から自動車・航空機部品、飲食業用機器、医療用機器など、幅広い分野のめっき加工・表面処理を手がけている。また、平成16年には国内最大級の電解研磨工場を建設。極小のステンレスから重量10トンの大物まで対応できる工場は全国でも珍しく、関東のみならず関西や九州からも依頼がある。

「私たちの仕事はおお客様の製品に付加価値を施してお返することです。金属すべてが扱う対象になるので、受注の可能性は広いものの、種類や用途は無限にあり、求められる処理は複雑になってきています。それでも私たちはリスクが大きく難しい製品を手がけてきた実績があり、評価をいただいている実感があります」と技術・開発を担当する舟山さんは語る。

新技術ニフロコートにかける期待

現在手がける表面処理技術の主軸は、アルマイト、無電解ニッケルめっき、電解研磨。それぞれに専門企業がある中、複数のメニューで総合的に対応できる点は同社の強みでもある。

数ある処理技術の中で今注目されているのは、自社開発の新技術「ニフロコート」(無電解



A ニフロコート処理をした右側を見ると、撥水性の高さが一目瞭然
B 本社工場内の大型アルマイトライン

ニッケルPTFE)。この技術は皮膜の潤滑性・撥水性・耐摩耗性・非粘着性に優れる特性を有している。主な適用例として、ガス配管においては流路内への微粒子の付着・堆積を抑制することでメンテナンス頻度の低減が図られ、他方、パーツフィーダー等においては摩耗防止と部品送りの円滑化という効果が望まれる。この技術によって、これまで受注していなかった分野に適應できるようになり、同社が提供する価値群が一層充実することになる。

しかしながら、新技術には困難が付きものであった。研究室での試験は好条件下のため安定するものの、いざ現場に持ち込んだ途端に不良が発生する。現場での手付け作業でも品質を維持できる手順や管理条件は何かを突き止めるべく、舟山さんは研究に励んだ。その結果、薬液の経時変質に原因を見つけ、最適な濃度・温度・手順や管理方法を定め、実用化に漕ぎ着けた。

工場の自動化・機械化が進む中、表面処理はその繊細さから未だに手作業に頼るところが多く、熟練工の勘に頼むところも大きい。しかし、それ故に他社に真似されにくい、独自の領域を築くことができる。「私たちはローテクを武器に、高性能な表面処理をしています」と誇る舟山さんは、新たな価値創出のため、次の目標に取り組み始めている。

表面処理技術の飽くなき 探究で市場を開拓する

秋田化学工業株式会社



技術課 課長補佐

舟山 紀彦
Norihiko Funayama

秋田化学工業株式会社

〒018-0402
秋田県にかほ市平沢字井戸尻81
TEL.0184-37-3166 FAX.0184-36-2291
E-mail info@akita-kagaku.co.jp
URL http://www.akita-kagaku.co.jp

[会社概要]

半導体部品から自動車部品、医療機器など多岐にわたる金属製品のめっき加工・表面処理を行い、製品の機能向上に取り組む。主要業務は電解研磨、無電解ニッケルめっき、無電解ニッケルPTFEめっきなどの表面処理。電解研磨では国内最大級の処理槽を持ち、重量10トンまでの処理が可能。創業年:昭和47年

