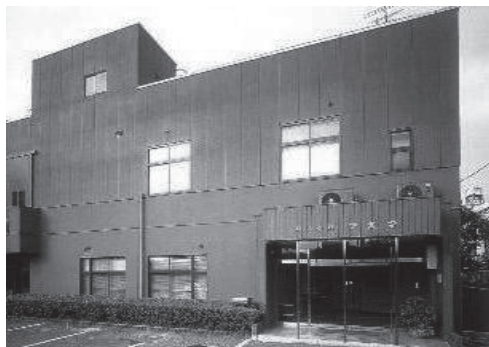


インタビュー

株式会社 アズマ



株式会社 アズマ プロフィール

称 号：株式会社 アズマ

所在地：東京都大田区京浜島 2 丁目 2 番地 10 号

電話（代表）：※お問合せは横浜工場にお願い致します

HP：www.kk-azuma.com

創 業：1969 年（昭和 44 年）8 月

設 立：1972 年（昭和 47 年）1 月

会 長：大舘 一正

代表取締役社長：手塚 佳樹

Q1. 会社についてご紹介をお願いします。

アズマは、創立当初より電子機器に必要とされるプリント回路基板の表面処理加工を専門に行っています。

1969 年に創業し、常に時代のニーズに応えてきた結果、東京都知事賞・中小企業庁賞等の表彰を受け、1983 年 12 月より中小企業モデル工場にも指定されています。業界の中でもいち早く ISO を取得し、現在は ISO9001 及び ISO14001 も取得して、品質及び環境両面における管理を徹底し、“技術と創意で躍進しよう”をモットーに、高精度で信頼性のあるサービスを提供することによりお客様の満足度の向上に努め、多様なニーズに応える表面加工技術により社会へ貢献します。積極的な経営こそが会社発展の要諦だと思いますので、何卒、今後とも一層のご指導とご愛顧を賜りますようお願い申し上げます。

Q2. 業務内容についてお聞かせ下さい。

業務内容としては、めっきを専門としています。

- スルーホール、ビアホールへの銅めっき加工
パネルめっき法によりホール内、表裏面に銅を成膜。
- ロール to ロール 電気めっき処理
LCP フィルムなどの FPC 素材表面への銅めっき加工
- パルスめっき
直流でのめっきが困難な仕様にも対応
- 極薄板へのめっき
リジット、フレキシブル問わず極薄素材への対応
- フィールドめっき
ビルドアップ基板などのビアフィリングめっき対応
- 対応材料
各種樹脂基板、ガラス、セラミックスに対応

以上のような業務が主流ですが、関連会社（株式会社コモンイースト、東電化工業株式会社）ではプリント回路基板の仕上げであるニッケル、パラジウム、金めっき加工や端子めっきも行っています。弊社はプリント回路基板に必要なめっき加工全般を関連会社含めトータルで対応しております。現在、3つの拠点で操業しておりますので、その概要について説明します。

■東京工場（本社）

所在地：東京都大田区京浜島 2 丁目 2 番地 10 号

連絡先：※お問合せは横浜工場にお願い致します。

東京工場では新たなビジネスを展開しており、各種フィルムへの銅めっき加工を行っています。



写真 1 ロール to ロールめっきライン 250mm 幅 縦型搬送

■横浜工場

所在地：神奈川県横浜市都筑区川和町 635 番地

連絡先：電話 045-934-1380

横浜工場はプリント基板の銅めっき、薬品の自動補給方法、排水処理は当然のことながら、製品に触る手順まで全て組織化、文書化されており、24 時間稼働で生産しております。又、ISO9001、ISO14001 の認証工場でもあり、品質・環境のニーズにもお応えしております。

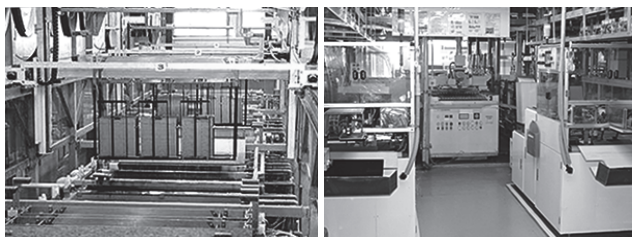


写真2 バッチ式無電解とプッシュバー式電気めっきライン

■テクノセンター

所在地：神奈川県横浜市都筑区川和町 186 番地

連絡先：電話 045-933-0191

テクノセンターはアスペクト比の高い基板に対し、驚異的なスローイングパワーの実現が可能なパルス電源を用いためっきラインおよび多様な開口径とビアの深さに対応できるフィールドめっきラインを備えております。品質・環境のニーズにもお応えしています。

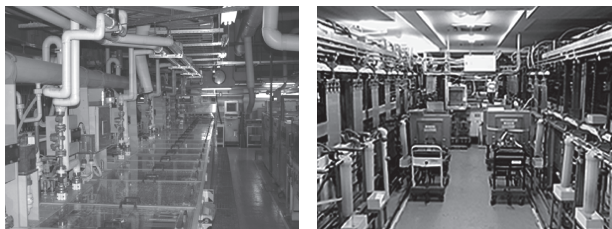


写真3 水平無電解めっきとプッシュバー式電気めっき

一部になりますが、弊社技術の紹介をさせていただきます。

■弊社のパルスめっきの特徴 (PPR+DC)

パルスめっきはその性質上スローイングパワーは高く維持できる反面、表面外観や物性が直流めっきに比べて劣るといわれています。弊社のパルスめっきは、DCめっきを併用することで、DCめっきと同等以上の外観、皮膜物性を可能にします (Fig. 1)。

電源方式	抗張力 (N/mm ²)	伸び率 (%)	析出表面状態 (SEM写真10000倍)
PPR	245~345	18~25	
PPR+DC	245~345	17~23	
DC	267~345	16~22	

めっき厚：50μm / アニール：120℃, 120min / 試験機：島津AGS-100A

Fig. 1 パルスめっきの概要

■フィールドめっき

レーザー加工等により形成された非貫通穴（ビアホール）に、銅めっき処理のみで銅を充填するビアフィリングと呼ばれる加工技術です。アズマ独自の液組成、設備の構築により、通常めっきではない穴埋め加工を達成します (Fig. 2)。

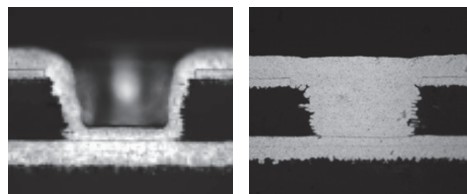


Fig. 2 コンフォーマルめっきとフィールドめっき

Q3. 現在危惧している点や展望について。

労働力不足が弊社でも深刻化しています。是非とも学生の皆さん、弊社に興味をもって頂き、将来的にも成長が見込まれる産業を支える弊社に来て頂ければ幸いです。

弊社は高い技術力をもってなすことのできる提案型企業でありたいと考えています。高機能、高性能化していくエレクトロニクス機器に対応できる新たなめっき技術、表面処理技術を探求していきます。

2002年入社の男性係長に会社の印象を伺いました。

「新しい取り組みについて、挑戦させてくれる会社です。個人のアイデアをたくさん実行させてくれます。電気配線、プログラム、溶接など自社で行う環境が整っているのも、ものを作ることが好きな人に向いていると思います。」

「一生懸命取り組みば自由自在」責任を持ち一生懸命取り組みば自分のアイデアを実行できます。社員のコメントも印象的でした。

Q4. 学会との係わり、学会に期待する点について。

私どもが生産しているプリント回路基板には、求められる特性にマッチするよう様々な絶縁材料が使用され、また、めっきやドライプロセスといった表面処理技術が深くかかわっています。私どもは最新の材料情報、表面処理技術、様々な加工技術をいち早くキャッチし事業に落とし込む必要があります。その為、材料、表面処理分野において魅力のある本学会に加入させて頂きました。是非、最先端の学術的研究、生産技術、トレンド情報などについて発信頂きたく思います。どうぞ宜しくお願い致します。

お忙しい中インタビューに応じて頂きました。期して感謝の意を表します。

(日本材料科学会 編集委員会委員長 渡邊充広)