



PRESS RELEASE

2013年3月11日

匠の技に裏打ちされた高い技術力と卓越した品質を誇る「日野モデル」を世界に発信！

GEヘルスケア・ジャパン、超音波プローブ生産累計50万本を達成

GEヘルスケア グローバルの中核工場として、30年以上にわたり世界の医療を支える

医療課題の解決に取り組むヘルスケアカンパニー、GEヘルスケア・ジャパン株式会社(本社:東京都日野市、社長:川上潤)は、CT(コンピューター断層撮影装置)やMRI(磁気共鳴断層撮影装置)、超音波診断装置用プローブ(探触子)を開発・製造する日野本社内工場において、このほどGEヘルスケアの開発・製造拠点として初めて、プローブ生産累計本数50万本を達成しました。

超音波プローブは、超音波を発生するとともに超音波ビームを送受信するセンサーで、その周波数帯域や特性などの性能が画質を大きく左右する超音波診断装置の心臓部です。GEヘルスケアでは現在、世界6カ所(日本・米国・中国・インド・オーストリア・ルウェー)にプローブの生産拠点を構え、1982年創設時より生産を開始した日本(現在は日野工場)は、6拠点の中で最も長い30年を超える歴史を誇ります。

多品種少量生産を特徴とするプローブは生産工程の自動化が難しく、現在でも熟練スタッフにより一本一本丹念に手作りされています。日野工場は、製造に加えて開発も手がけており、この利点を生かして、世界一厳しいと称される日本の顧客ニーズに応えるべく、開発と製造が密接な連携を重ねることで、「匠」の技術レベルを高めるとともに、先進技術の開発を繰り返してきました。

なかでも、100 μ m(μ mは1000分の1mm)厚の3枚の部材を、気泡が入らないように絶妙な力加減で接着する技術や、6cm x 1cmのプローブ内の基板上で、幅0.2mmの128本の信号線を正確かつスピーディに半田付けする技術は、一人前になるのに最低5年以上の経験が必要で、このような微細加工技術を数多く蓄積することで、スタッフの技術力を一貫して向上させてきました。

日野工場では積み重ねてきた高い技術をもとに、90年代以降の超音波診断装置のデジタル化にあわせて、製造プロセスを根本的に見直すとともに、部品精度の水準を従来の5倍以上に高めるなどの改善を実施。音響素子のバラつきを従来の一般的な素子に比べて半減した超音波プローブを開発するなど、いち早くデジタル化への対応を進め、30年以上にわたって世界の医療現場に日本発の「日野モデル」をお届けしてきました。

このような度重なる技術革新に支えられた指折りの品質が広く世界で評価され、このほどGEヘルスケアのプローブ製造拠点としては初となる、生産累計本数50万本達成という金字塔を打ち立てました(第2位の実績は中国工場の20万本)。

長年にわたり当社製プローブを使用している駿河台日本大学病院 超音波室 室長の小川眞広先生は、「このたびはプローブ製造50万本、おめでとうございます。超音波診断は触診の代わりになるものと考えており、まるで手の一部と錯覚するような手先の動きに追従するように、プローブが形作られているのが理想です。指先の感覚が伝わるよう、くびれや幅、コードのしなり方などの繊細さを結集したプローブは、日本の匠の技なくしてはできません。この50万本達成を機に、70万本、100万本を目指して、日本のプローブ業界のリーダーシップを握るような精密なプローブを作り、培った経験を安全な医療や超音波診断の進歩に役立ててもらいたいと思います」と、当社のプローブチームにさらなる期待を寄せています。

また当社では、これまで培ってきた様々な技術革新や改善手法を「LEAN Academy (リーン・アカデミー)」を通じて、GE ヘルスケアのグローバル拠点と共有しています。LEAN Academy は日野工場で蓄積してきた技術力や生産管理・改善手法を海外の工場幹部に指導するプログラム。日野本社工場の製造技術者(現在 7 名)がインストラクター (Sensei)として、来日した欧米・アジアなどの製造拠点スタッフを対象に、講義や現場での実地指導の形式で指導を手がけます。このプログラムを通じて、先進のプローブ技術や生産プロセスなど同工場が蓄積してきた各種ノウハウを他の拠点に広げることで、GE ヘルスケア全体の技術力の底上げや生産性の向上を目指しています。

当社代表取締役社長兼 CEO の川上潤は、「GE ヘルスケア初となる日野工場の超音波プローブの生産 50 万本を達成できたことを大変誇りに思います。弊社は国内に開発・製造から営業・サービスまで全てを一貫して持つ優位性を生かし、国内の医療機関のニーズにもとづく製品・サービスを開発し、国内外に発信する『In Japan For Global (日本発世界へ)』戦略を推進しています。過去 30 年以上にわたり積み上げてきたプローブなどの技術やカイゼン手法を今後も日本から海外の拠点に積極的に発信することで、GE ヘルスケア全体の質や効率性を高め、GE の医療に関する世界戦略『ヘルシーマジネーション』で掲げる『より身近で質の高い医療をより多くの人に』の実現を目指します」とコメントしています。

GE ヘルスケア・ジャパン株式会社は、ゼネラル・エレクトリック (GE) のヘルスケア事業部門である GE ヘルスケアの中核拠点の 1 つとして、先端的な医療技術ならびに医療・研究機関向けの各種サービスを提供しています。医療用画像診断からライフサイエンス (生命科学) まで幅広い分野にわたる専門性を駆使しながら、GE の世界戦略「ヘルシーマジネーション」で掲げる「医療コストの削減」「医療アクセスの拡大」「医療の質の向上」の実現に向けて、国内外の医療・研究施設を中心に革新的な製品やサービスをお届けしています。主要取扱製品は、CT (コンピュータ断層撮影装置)、MRI (磁気共鳴断層撮影装置)、超音波診断装置、医療用画像ネットワーク、メディカル・ダイアグノスティクス (体内診断薬)、生体情報モニタ、液体クロマトグラフィー装置、細胞解析装置。2013 年 1 月 1 日現在の社員数は 2,130 名、国内の事業所数は 55 カ所。

ホームページアドレスは www.gehealthcare.co.jp (ライフサイエンス統括本部: www.gelifesciences.co.jp)。

お問い合わせ先 GE ヘルスケア・ジャパン株式会社 コミュニケーション本部 ブランチャード美津子 / 松井亜起 Tel: 0120-202-021 Fax: 042-585-5360 Mail: mitsuko.blanchard@ge.com / aki.matsui@ge.com
